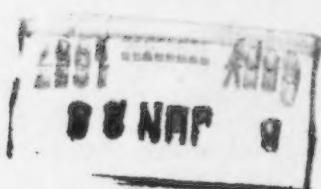


中國纺織

1 JUL 1956

一九五六年

Chung-kuo fang chih



15

PLEASE RETURN TO
CHINESE SECTION
ORIENTALIA DIVISION

P
G770.5
C47

中華人民共和國紡織工業部編

中華人民共和國紡織工業部

★一九五六年第十五期目錄★

| | |
|--|--------------------|
| 中華人民共和國紡織工業部關於國營天津紡織機械廠 加班加點問題檢查的通報 | (1) |
| 國營天津紡織機械廠加班加點問題檢查報告 | 紡織工業國家監察局天津監察室 (1) |
| 紡織科學研究工作的方向和任務 | 張方佐 (6) |
| 提高紗布質量的幾項主要工作 | 陳受之 (10) |
| 加強技術領導，完成紗布質量計劃 | 方程之 (13) |
| 鄭州國棉二廠建立清鋼車間分區分台落棉過磅考核制度的 情況 | 河南紡管局生產技術處 (18) |
| 西北國棉三廠準備車間提高質量的方法 | 邱泰來 (20) |
| 對紡織機械企業今後一年半勞動工資工作的意見 | 紡織工業部機械局勞動處 (22) |
| 在建築安裝工程公司中進行工資改革的幾點意見 | 高乃志 (24) |
| 棉紡織廠材料儲備定額的制訂 | 張平 (25) |
| 我們是怎樣貫徹輔助材料消耗定額的 | 傅安華 (27) |
| 四個紡織企業的互助互學合同 | 施家英 (30) |
| 哈爾濱亞麻紡織廠減少會議的初步經驗 | 徐耀 (32) |

★交流先進經驗★

| | |
|---------------------|-----------|
| 推廣棉紡部分九項經驗 | (35) |
| 推廣棉織部分五項經驗 | (44) |
| 譯文 科學研究工作必須適應新的任務 | 姚禮鈞譯 (47) |
| 簡訊 | (49) |

中華人民共和國紡織工業部 關於國營天津紡織機械廠 加班加點問題檢查的通報

紡織工業國家監察局天津監察室，會同天津市勞動局等單位，對天津紡織機械廠加班加點問題進行了檢查。該廠在生產高潮中，領導上不是正確依靠職工群眾的積極性和創造性去完成國家計劃，而是採取了加班加點拼體力的辦法，該廠在二、三月份總共加班加點達26,727小時之多，許多工人一個月內加點超過32小時，有的竟達46小時，有的工人一次加點達7小時，因此嚴重的損害了工人的健康。如該廠第一車間第二工段30名澆鑄工人中即有19人患失眠、頭疼、腰疼等病，有的工人因支持不住，不得不到医务室打“助力針”。由此說明，該廠這種不顧工人健康單純趕任務的情況是十分嚴重的。

在社會主義建設高潮中，企業領導者，必須充分依靠職工群眾的積極熱情和智慧，推廣先進工作方法和先進技術經驗，並在組織上和技術上採取必要的措施，保證全面的完成和超額完成國家計劃。任何單純加強勞動強度延長工作時間的作法都是錯誤的，因為這樣不僅損害了工人的健康，而且也將使群眾的積極性受到傷害。為此，各單位應引為教訓，嚴肅注意此種偏向的發生。

一九五六年六月十四日

國營天津紡織機械廠加班加點問題 檢查報告

紡織工業國家監察局天津監察室

一、基本情況

該廠2月份加班加點共有17,891小時，有3,210人次，其中因檢修機器加班加點工時為3,531小時，占19.7%；因作工具加班加點工時為1,841小時，占10.29%；因趕任務而加班加點工時為12,518小時，占69.97%。

三月份加班加點8,836小時，有2,087人次，其中檢修機器為345小時，占3.9%；作工具1,833小時，占20.34%；趕任務為6,657小時，占75.33%。

二、三月兩個月加班加點總工時共26,727小時，相當於128個人的車間一個月的工作日（按一個月26工作日每一工作日8小時計算）。在這兩個月，平均每天加班加點524小時，以每人加點3小時計算，每天有175人加點（這僅是勞動工資科統計資料，變相的加班加點“義務勞動”還不包括在內）。

二月份有一個人全月加班超過32小時規定，加班後又加點者有7人（共26小時），連續加點在3次以上者23人，加點超過3小時者3人。在3月份有14人超過32小時的規定，（共超過100小時）

最多者超过14小时，加班后又加点者8人，其中超过3小时者7人，連續加点在3次以上者4人。

其中最嚴重的是第一車間，經常以“义务劳动”來掩盖加班加点真象，弄虛作假，以多報少，甚至于不報。对每天工人拖晚現象，影响工人健康熟視無睹。其次是第三車間違反國家規定有18人之多（超过32小时規定者9人，最多超过12小时，連續加点在3次以上者9人）。这种嚴重違反國家劳动保護政策、影响工人休息与學習，及工人身体健康的行为是不能容忍的。

二、对重点車間加班加点 情况的檢查

（一）第三車間于1956年2月全車間加班加点工时为2,289小时，3月份为2,197.7小时，根据統計3月份加班加点人数共达141人次。从这些加班加点人数中，可見該車間的各級領導未能嚴肅認真的执行國家政策，不擇手段的盲目的加班加点，違反了劳动政策情况。現將3月份由于加班加点違反劳动政策的主要情况分述如下：

（1）全月加班加点超过32小时者有9人，最高达到45小时之多，計有热处理工人刘貴有、邢柏棟2人。連續加点超过3次者有10人，其中最多連續加点5次者計有4人。如刘德福3月26～30日，顧啓民3月27日～31日，陈文举3月26日～30日，彭鳳林3月18日～22日均連續加点。

（2）該車間于3月份，各个工段長对工人加班加点的問題上弄虛作假企圖瞞過領導，因此对工人加点即不經過批准手續也不上报。如3月份在該車間各个工段中就有62.5加点工时未报。計一工段9小时（4人），二工段5小时（2人），三工段32小时（8人），热处理工段16.5小时（4人）。

（3）該車間的各級領導不顧工人的身体健康，忽視了工人的文化學習，讓他們加班加点，有的領導对工人不合理的加班加点熟視無睹。

①2月底，一工段工人孟憲銘下午4点上班至夜間12时下班，下班后該工人就在車間睡覺了。第二天早晨孟憲銘曾和工段長提出上早班的問題，当时工段長王标对此問題并不表示反对，也不关心工人身体健康，又讓孟憲銘繼續上早班了。

②3月份工人石淑慧有一天下夜間11点半的

班，可是到次日又上早8点的班，一直干到下午8点；又有一天該工人是晚8点的班一直干到第二天8点三刻才下班，工段長对此情况并不加以阻止。

③3月28日該車間3工段工人董宝珠已經下班換好衣服准备走了，工段長韓正福又以“任务需要”，竟又讓他加班3小时。

④該車間的行政領導为了赶任务，在3月份竟讓帶有小孩的母親扈桂英加班加点共达4次，其中星期日加班8小时。又如工人高岱山由于加班搞輪班計劃，在3月下旬一星期未能參加業校學習。

⑤2月底第三工段李桂茹應該下早7点半的班，当时因为不好倒班，她主动提出上一点的班，当时工段長韓正福表示說：“你如能起來就來，如起不來就可以不來。”結果該工人又上了当天下午1点的班。

（4）該車間領導对加班加点的問題，在掌握上很不嚴肅，也不認真，再加上掌握考勤的人对加班加点的統計不及时，因此，对車間加班加点那些是合法的，那些是違法的，領導心中無數。只是工段長報告車間主任就批准了。因此这样就縱容了下層干部任意加班加点的非法行为。个别工段長对維护劳动政策不嚴肅，如在3月31日該車間事務員刘植邦同志看到热处理工段所報的加点人員中有宋克元、王明久、王宝珍三人已超过規定，因此就找到工段長馬德山說：“他們三人不能再加班了”，当时馬德山很不嚴肅的說：“就这样吧”，意思是反正是超过規定了就超过吧。

（二）关于一車間加班加点調查記錄

（1）第一工段加班加点違反國家法令与变相的加班加点情况：

第一工段自1956年1月到4月9日，大部分工人到点不能下班而拖下去，特別是济南机床厂更为嚴重。大件組全体工人每天都得延長到两个小时左右，其中最多的有一次达3个小时（尚宝棠在3月31日由上午8点一直干到下午10点），車間并沒有按國家規定辦理加点手續，美其名叫“义务劳动”。

其他組也是这样，如机动組組長宋士偉說：“机动組从来就是拉晚，最多一次是在4月7日下午，为赶紡管局鐵板任务，宋士偉与宋世君由

早晨8点一直干到夜間12点，加点达7小时。工段長只报了3小时(因有規定不能超过3小时)，第二天星期日又加了一天班。其中宋世君因有結核病支持不住了，星期一不得不打“助力針”，后經大夫診斷因發高燒才給假休息了。

在大件組形成了这样一种風氣：組長陳鳳安不說“你們下班吧”，大家都不能走。大部分工人这样說：“在一車間晚下个一个來鐘头这不算个嘛！”

几个月來只有一次大件組因材料供应不上沒有拉晚，一个老师傅說：“今天太陽由西邊出來啦”。

由于經常拉晚，有些青工大部時間趕不上吃饭。青工吳之孔反映說：“从干这个活以來，每天中午都要多吃点飯，防备下午吃不上飯；有时中午買点饅頭，到下午上班一边干一边吃，不然就得等到8点，厨房才賣飯”。

車間干部对“义务劳动”熟視無睹，对加班加点弄虛作假習以为常。如大件組長陳鳳安帶头拉晚，对工人們說：“上級給我們的任务一定要完成，我执行上級命令”。工人們有的反映这样干受不了，組長說：“沒关系，干不了換人，有的是人”。

工人李佩龍作干模活，上10点的班每天得干到9点左右，他对工段長戴振嶺說：“照这样我們得累倒啦”。段長說：“你們就干吧！”

抬砂箱入窯100多斤兩人抬，沒有走道，向段長反映，段長說：“由砂箱上迈”。工人李佩龍問他：出了事故怎么办？段長表示你就执行我的命令吧！后来段長戴振嶺把李佩龍等几个人叫到楼上教訓了一頓說：“我們是參加組織的，應克服一切困难”。工人們問：“我們也不能加班加点來完成任务呀！”段長說以后再說吧！

車間主任对义务劳动的看法是：当天的活，当天作完，完成不了怎么办！对加班加点只口头限制，实际上并不想办法加以解决。

(2) 第二工段加班加点違反國家規定的情況：

第二工段加班加点也是非常嚴重的，由2月初到4月9日，每天下班都要延長1~3小时，最多的一次是4月9日桑金祥、梁永慶二人延長

到5.5小时。

該工段对加班加点采取了弄虛作假的手段，如3月31日、4月2日澆鑄工人加班4小时，工段报到工資科，工資科給工段提出意見要他們改正，但該工段4月3日澆鑄工王杏林等5人又加了4小时，工段只报3小时，4月9日桑金祥、梁永慶加点5.5小时，工段也报为3小时，剩下的那2.5小时，第二天叫工人晚上班，他們就是这样一方面違反國家規定，一方面又使工人作了夜班得不到应有报酬。

由于加班加点过多，該工段第一季度工人自己的活動就很少了，他們除了學習兵役法認購公債与开了一次生產會議外，什么活動也沒有。

我們从一車間澆鑄工人一天的活動情況，來看看他們是多么的緊張！

澆鑄工戴振武上下午9点班應該在次日早晨6点下班，結果加班到10时30分，洗洗手整理整理已到11点了，他到王串場喝碗豆腐到了12点，12点以后回家睡觉，次日7点30分就得起床上早班。

这些工人一天除了睡7个小时外，就是生產。參加社會活動与文娛活動是与他們無緣的。工人杜鳳樹說：“我們非常願意學習文化，但我來厂4年了到現在还是一年級……”

戴振武說：“我們到家一躺下就睡着了，孩子怎么鬧也听不見，爱人得推醒好几次才能起床”。澆鑄工人儲孔貴、張寶來、張恩漢在工作中睏得睜不开眼，这对一个从事1400°C左右高温鐵水作業的工人來說是多么危險。

(3) 由于濫行加班加点，嚴重地影响了工人健康。

第二工段的30名澆鑄工中(試用工6名除外)。有19人患失眠、头痛、头晕、全身無力、腰痛、胸痛以及胃病等(按2—4月上旬的不完全統計)，占全体澆鑄工的63%以上。

其中，患失眠病、头痛、头晕的有7人(梁永慶、儲孔貴、李煥章、安克儉、鄭春芳、杜鳳樹、戴振武)，占23.3%。

患全身無力、腰痛、胸痛的共8人(張寶來、桑金祥、王守忠、孙漢武、李若明、劉寶剛、邱志良、畢維祿等)，占26.6%。

患胃病及眼漲的共10人，占33.3%。

新來的作澆鑄工作的兩個試用工（沈城利及尚金城），因經常做長夜班他們干了几天，就辞职不干了。

青工楊玉品說：“過去在大件組干一天，睡一覺就恢復疲勞了，現在不行了，不是手腕子痛就是胳膊痛，我一上班就感到頭痛”。

張中堯同志以前每天睡覺前得洗澡，洗好了再去睡，現在連臉都不洗了只用手巾擦一擦就躺下了，有人問他怎麼不洗了，他說現在什麼都顧不到了！

大件組張立棠近來常與愛人吵嘴，他愛人說他比以前懶了，到家就知道睡覺。

這些不正常、不合理的情況到底原因何在？我們認為車間管理工作混亂是主要原因，例如：

（1）大件組任務投入前准备工作作的不好，砂箱設計沒有很好的依靠群眾，以致砂箱吃砂量大，翻不過來，砂子不勻，工人費力不出活，有時還要造成返工報廢現象。

（2）砂子供應不上，有時工人干半截活，砂子就沒有了，工人等急了用鐵鍬剷地面砂子用。找工段長也不解決問題，他只能幫助工人用鐵鍬剷地面，有一次把青工朱寶樹急哭了。

（3）工作地混亂，工作無秩序，由於第二工段工作往後拖延，一工段接班時地面很亂，工人們反映：“我們天天早晨是走金橋，過銀橋，每天早晨都得清理地面，找工具，作準備就去了一個小時，還要完成八小時定額，只好往後拖。”在車間生產秩序上也是混亂的，如大芯組工人孫國治說：“秩序太亂了，工具放在那兒一眨眼就找不着啦。”有一次作大芯用的活條找不到了，三個工人找了半小時。

（4）工具供應不及时，工人生產中必要的工具供應不足，以致在工作中因等工具找工具浪費了時間。如大件組吳之孔說：“我們卡箱用的螺絲不足，提了兩個月不能解決，工段長給找來的螺絲不能用，與工段長反映叫修理班套一下，段長說：“人家沒人”，結果我們只好到廢鐵堆去找。螺絲看起來是個小事，有時一耽誤就浪費很大時間。氣沖子壞了沒人管，送修理班就得修理半天。

（5）由於工作忙亂經常加班加點，就不可能很好地組織群眾解決工作中的關鍵問題。再加上車間領導干部對群眾建議不重視，以致在工人思想中普遍存在着“提嘛？提也白提，干吧！反正得拉晚！”老工人徐寶慶說：“管理上混亂，如管理有條有理，就不会有早來晚走的現象”。工人不願意加班，寧可早一點來，中午不休息也不願意晚走，但車間不解決問題。工段長顧忙生產不解決實際問題，有時只給你活叫你按樣子干，但樣子有問題就沒人決定，拖延時間。

另一個原因是廠領導對監督執行國家限制加班加點的法令不嚴格，就使得非法的加班加點不但無人過問而且得到發展。

應該指出該廠加班加點是有歷史性的，1954、1955年曾發生為趕任務而加班加點違反國家規定影響工人健康的現象，雖在1955年末，經檢查後引起一時注意，並建立了加班加點申請批准制度，但沒有深入找出原因，加以解決。以致1956年任務加大後，又採取了簡單的辦法，加班加點現象又發展起來了。

（1）由於限制加班加點制度不健全，加班加點申請辦法流於形式，大部分加班加點都采用“先斬後奏”的方法，使職能部門勞動工資科無法掌握，另外申請單有缺陷，除作為計算加班加點工資外，起不到別的作用，不能發現違法行為及時制止；在申請程序上沒有群眾監督部門工會的簽注意見的程序，工資科又不深入了解情況，就更起不到作用。

就在職能部門進行工作時還有困難。有的車間申請加班加點，當勞動工資科要按制度提出意見時，車間說：“廠長在調度會上同意了”，勞動工資科無法只好“收回成命”。

被領導的總是向領導學習的，車間也是這樣，一車間工段長對事務員說：“就是你這關不好過，主任都簽字同意了”。

（2）負責監督國家勞動保護政策的技術安全科沒有盡到職責，認為限制加班加點由勞動工資科負責，科內人少，照顧不到，索性就不過問了。

（3）在廠長思想上是這樣，任務大，困難多是個事實，加班加點不違反國家規定還是可以

的。領導上不重視這個工作，管理制度松懈，職能部門不深入，這就形成加班加點違反國家法令政策的條件。這種情況發展到這樣程度，廠長在4月2日計劃會上強調指出限制加班加點以後，第一車間4月3日仍叫工人加點4小時，4月7日第一車間機動組仍叫工人加點7小時，又假報為3小時。

還有，各級領導干部存在着右傾保守思想，貫徹黨的決議不夠認真，因此不能制止加班加點。

3月份黨總支委員會針對當前存在問題，16日召開擴大委員會，根據廠內情況，進行分析研究作出決議，找出完不成計劃的原因是由於各級干部思想中存在着右傾保守思想，只看到困難，看不見完成計劃的有利因素，特別是職工的社會主義建設的積極熱情，以致不能依靠群眾突破生產中的薄弱環節，甚至於計劃掌握在個別干部手中，使工人對完成計劃上沒有方向，另外推行計件工資與獎勵制度跟不上，不能充分發揮職工的積極性。

決議指出各級干部必須克服保守思想，並進一步開展以合理化建議推廣先進經驗為主的社會主義競賽，提高產品質量，“又多、又快、又好、又省”的完成國家計劃，並相應的改進管理，擴大計件工資面，並加強獎勵制度，貫徹按勞分配原則，使職工由物質利益上來關心生產，進一步發揮積極性與創造性等。

經驗證明，那個車間、工段、小組正確的執行黨的這一決議，那個車間就能夠很好地完成和超額完成國家計劃。

如第一車間鍛工工段，每月生產任務都完成的很好，由於該工段正確執行黨的決議，任務下來後工段長與工人商量，研究圖料、規格、操作方法，確定如何作，然後准备好工具材料，並發動群眾開展合理化建議推廣先進經驗。如實行燒大活夾小活建議，原來4個人干的活現在3個人干，利用反射爐燒兩種活，原來8個人的活現在7個人干。利用壓力機作6H82—1005件號使日產量由60件提高到130件，做109件號利用壓力機使日產量由2個提高到12個，總結和推廣三快工作法（給工具快、燒活快、爐頭動作快）等，結果，不僅完成了任務，而且還超額完成了計劃。1月份超額56%，2月份超額17%，3月份超額30%，

3個月來並沒有加班加點。

第二車間任章清小組，響應黨的號召開展合理化建議，推廣與學習先進經驗，把小組每一件號都利用了快速切削法，使日產量由4件提高到15件。因此該小組由1月份到現在沒有加班加點，同時小組每月都完成1倍半的工作任務。

另外計件工資的重點推行，鼓舞了群眾的積極性，如四車間螺母組由於生產前準備工作差，過去經常完不成任務，在質量上也經常報廢、退修，有時用加班加點辦法彌補，通過試行計件工資，產量比以前提高了21.73%，廢品降低了75.6%，且督促了車間干部提高管理水平，這正是體現了社會主義制度及按勞分配原則的優越性；也告訴我們正確地普遍推行這一制度，可以提高工人的積極性和創造性，給完成國家計劃提供有利條件。

但有的車間沒有這樣作，如一車間二工段一個季度內只開了一次會議，群眾的建議也得不到及時解決，由於管理工作跟不上，也影響了工人的積極熱情，如一工段大件組曾一度因芯子供應不上不能提高產量，小組研究向芯子組寫信提出要求，芯子組全體同志研究改進工作，寫回信保證芯子的及時供應，工會宣傳組對這個積極行動在車間展開宣傳，工人勁頭鼓舞起來了，但芯子組的保證並沒有實現，有時干半截活砂子就沒有了。

可以看出，有了右傾保守思想的人，他們只看到生產中的困難，看不到有利條件，因此就不能充分利用有利條件，堅定完成計劃的信心，去克服困難，而是墨守成規。任務大了，就不惜採用拼體力，提高勞動強度、延長工作時間的辦法，企圖解決問題，事實上這是不能解決問題的。其結果不是超額完成任務，而是任務完成不了，報廢不能減少，而且工人身體健康遭到摧殘，工人的社會主義建設熱情受到了挫傷，同時也違反了國家的勞動政策。

三、我們的意見

(一) 各級領導應認真檢查，徹底批判忽視工人健康與違反國家政策法令的思想行為，應該明確這種思想行為對社會主義建設事業是不利的。

(下轉第34頁)

紡織科學研究工作的方向和任務

張 方 佐

党中央為了保障我們國家在三個五年計劃之內基本上建成社會主義社會，号召全國知識分子向科學大進軍，要在12年內趕上世界科學先進水平。在這一個偉大的号召下，我們的科學研究工作已經制訂了遠景規劃，一個空前發展和空前繁榮的科學研究工作的新的歷史時期正在開始。現在，我想就有關紡織科學研究工作，提出一些個人的看法，供同志們參考。

大家知道，紡織工業是供應人民生活需要及其他工業需要並為國家建設積累資金的一個極其重要的工業部門。但是由於它的原料來源主要依靠農業，因此，農業增長的速度，對於紡織工業的發展，就具有決定性的影响。在去年全國農業合作化運動高潮到來後，農產品增長的速度，有了很大的提高；根據12年農業發展綱要，我國農業生產水平，將不斷高漲。這就給紡織工業帶來了完全新的情況：就是紡織工業的原料供應，將因農業的迅速發展而一年比一年充裕；也就是說，採取更積極的速度來發展紡織工業，已經具备了必要的前提。在這樣的條件下，紡織工業就有可能而且必須建設更多的新的紡織工廠，同時還要對老廠進行技術改造，充分發揮原有設備潛力，以便提供更多、更好的紡織品來滿足人民生活需要。至於在積累資金方面，紡織工廠的投資不大，建設很快，一個10萬錠紡織廠投入生產後，一年產品的工商利潤和稅收就可以相當於全部投資，所以，建設紡織工廠對積累資金、支援國家重工業建設也是有重大意義的。李富春副總理在今年第一屆全國人民代表大會第三次會議的發言中，談到重工業、輕工業和農業的關係問題時曾指出：要在發展重工業的同時，在大力發展農業的基礎上積極發展輕工業。從這裡，我們就完全可以看到紡織工業的發展遠景。

要發展紡織工業，要進行規模越來越大、數量越來越多的新廠建設；要對老廠進行技術改造，充分利用原有設備能力，我們就必須採用新的技術和新的裝備，使我們的紡織工業能夠在不長的時期內，迅速地趕上世界最先進的水平。現在，我們除了棉紡方面可以自己提供全套新型機械外，其他如棉織、印染、毛、麻、絲、人造纖維、合成纖維等方面的技術設備，大部分還需要定型，有的甚至還沒有基礎。為了又多、又快、又好、又省地完成上述任務，就需要我們積極地開展紡織工業的科學研究工作，我們紡織科學研究工作者要毫不遲疑地把這個任務擔當起來。

在談到“世界先進水平”的時候，我們可以先考察一下世界上紡織工業的先進水平是採用一些什麼樣的機器設備，並且和我們已有的水平比較一下。這樣，我們就可以有一個比較明確的概念。現在先從棉紡工業談起：

（一）聯合開清棉機：這種設備我們已經普遍採用，但現在新型的又有氣流式開棉機、多刺輶開棉機、秀蘭開棉機、靜電除塵開棉機、雙軸氣流開棉機、大成形和自動落卷開清棉機和正在研究中的清梳聯合機等等。

（二）高產量鋼絲機：全金屬鋼絲針布裝有工作羅拉一對的高產量鋼絲機我們正在

定型，过去認為困难的鋼絲地布的制織亦已达到成功階段。但新型的还有用14"~16"条筒大成形自动换筒的梳棉机，裝有电气均匀停止裝置的梳棉机，以及双区盖板、双刺輶、多道夫及罗拉式等梳棉机。

（三）精梳机：我們还未定型，現在苏联、美國、日本都有新型的精梳机，比旧式精梳机產量高达兩、叁倍。

（四）条卷机：大牽伸双条并入一筒的并条机現在我們正准备采用，但有的國家已經有高速的具有均匀裝置的高產量条子机和自动换筒机。至于技術上先進國家已普遍采用的聚氯化乙稀皮輶，我們已研究成功，正开始采用。

（五）粗紗机：四罗拉單程双区牽伸全封式的我們已經采用，但新型的如苏联已改用流綫式的粗紗机，并在錠壳頂上添裝鈎子以增加假拈，还有采用双条喂入一排錠子的粗紗机。

（六）40余倍半超大牽伸精紡机我們也正在研究定型，但靜電紡紗和离心式高速精紡机、用条子直接紡紗的超大牽伸机我們尚未采用。有的國家用齒輪傳动錠子，还采用玻璃鋼領、塑膠鋼絲圈；在苏联，精紡机已普遍改用大成形紙管。

（七）准备部分：技術上先進的國家多已高速化，如絡筒机每分鐘为1,000米，絡緯机为12,000轉以上，整經机为500~1,000米，上漿机为75~100米以上，并用自动仪表控制溫湿和濃度，但我們这一部分机器多还停留在普通速度。

（八）自动織机速度为200轉、普动織机为220轉以上，这个速度和我們的相仿，但苏联普通布机已到250轉。有的國家还采用噴气噴水織机、片梭織机、無梭無筘織机、40幅連成一台針織式織机、圓型織机等新式織机。

（九）印染方面我們今后也准备采用气蒸連續漂練机、懸浮体連續气蒸及溶态金属軋染、照相和鋼芯雕刻、連續整理机，并应用紅外綫及过热蒸气，以增加烘干速度。但現在許多國家已用顏料染色，高压軋染，自动对花和电气植花；防縮整理机用高分子化合物整理防縮、防皺、防压，用化学处理使纖維变性，提高染色堅牢度，并使用縮水助剂。

从以上情況看來，我們的棉紡織印染部門，已达到一定的水平，不过在某些方面还相差很多，我們必須迎头赶上，否則就將要落后。在棉紡織技術方面，我認為我們有以下几个主要缺点：

第一、我們沒有充分运用大成形，因此在紡紗、織布等工藝過程中用人比較多，准备部分速度不能提高。根据初步估計，僅僅細紗改用大成形，紡20支紗全厂劳动力就可以比普通成形人数減少20%左右。

第二、我們的產品質量还不够好，光滑和均匀度都不够。主要是对均匀度注意不够，前部工程应为后部工程服务这一点做得不好，軋花追求花衣率，原棉不够潔淨；此外，是缺乏自动联結和仪表的指示，以致質量难于控制。

第三、运输方面缺乏机械化，劳动强度大，安全差；車間溫湿度变化大；衛生条件不够好，很多厂还没有达到文明操作的程度。

第四、80支、100支以上的高支紗未大量生產，筒子和整軸机械化染色未采用，因此花色品种不够多。

以上是棉紡織印染方面的情况。現在我們再來看看毛、麻、絹紗、人造纖維等方面的情况：

（一）毛紡織：目前先進國家精梳紗毛工藝，粗紗部分已減縮为4~5道，并采用

离心式及大成形大牵伸紗机和自动换梭停經闊幅織机以及联合式染色整理机。

(二) 莎麻、絹紗：过去我們用旧式紗紗法，基本上处于半手工业状态，今后我們也必須采用連續脫膠和采用高速梳麻机，不使纖維混乱，提高紗織性能。

(三) 針織：有些國家已采用64根紗路高速針圈圓形織机，高速針編針織机，我們要研究采用。

(四) 絲紗織：有些國家采用自动連續脫膠、自动定纖或定粒織絲机及自动换梭換紗多梭箱織机以及自动絲網印花机，在这一方面我們也需要積極研究。

(五) 有些國家化学纖維紗已單程化，如粘液人絲紗把紗絲洗滌烘干加拈四道工程連結于一台机器上，短纖維噴絲量由6,000孔提高到30,000孔，產量增加好几倍。新創造的合成纖維种类很多，利用合成纖維混紗因而創造了更多的新品种。在这方面我們更需要積極研究。

(六) 仪器：先進國家用电学、光学、放射性元素、超声波振动等試驗和自动控制仪器來分析、記錄和控制生產過程中的各种物理量和化学量，最新的如靜电、放射性元素、电子計算技術、电力放大机、磁放大器、高頻电流等等。这些科學技術上的新成就，我們也要加以研究利用。

为了在12年內赶上世界科学先進水平，在全國科学远景规划中訂有“輕工業新技術的建立”一个項目，其中有关紗織方面的，大略有紗織染整机械新技術、纖維性能、纖維及其制品的染整等三个中心問題，我們在这几个中心問題确定后，將再訂出詳細规划。在將來的规划中，我們的紗織科学的研究工作將有以下四个任务：

第一、研究世界上紗織工業新的技術裝备：就是要对世界上所有的比我們好的、經濟价值和实用效果高的机器設備都要進行研究。在棉紗方面要縮短工藝過程；棉織方面要达到高速化；印染方面要連續化；对毛、麻、絲、紗織机械制造等方面，也都要研究采用新的技術和裝备。

第二、研究新的工藝設計：我們要根据新技術制訂新的工藝設計，对采用的机器，其速度、牽伸、隔距、產量、質量等等都要訂出新的效率高而又經濟的各項標準。

第三、研究各种纖維的合理使用：对纖維的物理性能和質量標準，化学特性和纖維素的組成以及各种纖維的利用和軋花、脫膠等的初步加工，都要進行研究。

第四、加強研究新產品試制工作：采用新原料、新工藝來試制混紗和交織各种新的產品，要求成本低、強力好。此外，要研究生產高支紗品种和紡制國外新品种。

在我們進行以上各項研究工作中，我們研究的主要目的，應該是使我們的研究成果，符合以下一些原則：这就是要能够提高單位面積產量，提高劳动生產率，降低生產成本，提高質量和改善品种，節約基本建設投資。为此，就要使我們所研究的机器設備和工藝過程，达到下列要求，這是我們研究工作的主要方向：

(一) 自动化、机械化、电气化：使机器能自动調節、自动控制，進一步減少勞力，改善質量。

(二) 縮短工藝過程，大牽伸化：减少并合次数，省略部分工序，这样可以减少制造成本和占地面積，節約基建投資。

(三) 机械連續化：使几个工序联系起來，减少間歇的不必要的运搬和繼接的工作，可以改善質量，減少劳动力。

(四) 大成形化：各工序的成形容量增加后，可以减少后部工程的劳动力和改善品質，从而能提高后部工程的速度。

(五) 高速化：提高車速，可以發揮机械效能，增大單位面積產量；也就可以減少

机台，减少基建投資。

(六) 化學化：应用高温染色、酵素退漿，可以縮短時間；使用助剂以提高質量，又節約原材料。

在我們开展科学研究工作中，我認為还需要積極准备以下一些条件：

第一、加强紡織科学研究院的人員配备，培养研究力量，这是开展科学研究工作的一个基本問題。

第二、收集各國新技術成就的資料和机器实样，与苏联和各人民民主國家建立联系，經常交流研究資料。

第三、充实研究設備和實驗工場的机器及試驗仪器。

第四、聘請苏联及人民民主國家的專家到我國來進行指導；同时我們也派員到苏联及其他兄弟國家學習或參加研究。

第五、加强与中國科学院的联系，并与各厂、各学校联系共同开展研究工作，使紡織科学研究院的工作能在各厂、各学校的配合协作下，收到更好的效果，同时也可以使研究院和各厂、各学校的研究項目有所分工，避免不必要的重复。

第六、在紡織科学研究院工作有了基礎之后，將來应分設各类型專業的独立的研究院，使分工更細密，研究工作更細致。

要做好我們的研究工作，除了以上一些条件外，还必須強調以下一些問題：

首先，我們开展科学研究工作必須充分掌握國內外資料，只有充分掌握資料，从獲得的資料中分析研究，研究工作才有科学根据，从而可以少走很多弯路。

其次，研究工作要結合实际，从实际業務出發，同时要考慮到經濟效果，反对任何不切实际好高騖远的幻想。因此在研究步驟上，凡世界上已成熟的新技術，在棉紡織方面，要結合國內情況，經研究后在最近期內尽量予以采用，在其他方面則采購整套新設備予以研究，为今后新厂建設打下基礎。凡世界上尚未普遍采用的新技術，对其經濟效果良好的可以進行个别的交叉的研究。凡世界上尚未成熟的但与今后發展方向有关的新技術，則先作探討性的研究，創造有利条件，以后再進一步开展研究。

再次，我們对待技術上的先進經驗和新成就，要用实事求是的科学态度，我們要學習苏联的先進技術和經驗，要學習人民民主國家的先進技術和經驗，也要研究一切國家有成效的先進技術和經驗。

最后，我們必須認識，紡織工業是綜合性的科学，它包括动力学、空气力学、彈性力学、磨擦力学、电磁物理学、化学以及經濟統計科学等多方面的學識，因此，我們不應該把紡織科学看得很簡單，我們必須毫不自滿地脚踏实地地向科学進軍。我們的學識更完备，我們的研究工作也就更有成效。

現在我們正面臨我國科学大發展的新时代，同时我們也正担负着光荣的研究任务，为了在科学研究中發揮主动性和創造性，不断地探討真理，我們應該根据党中央指示的百家爭鳴的方針，展开自由討論，使得我們的研究成果，具有最高的科学性。相信我們紡織工業的全体工程技術人員在党和政府的領導下，通过大家的共同努力，我們一定能够在紡織科学研究中作出卓越的成績，把我們紡織工業的技術，提高到世界最先進的水平。

离心式及大成形大牵伸紗机和自动換梭停經闊幅織机以及联合式染色整理机。

(二) 莎麻、絹紗：过去我們用旧式絹紗法，基本上处于半手工业状态，今后我們也必須采用連續脫膠和采用高速梳麻机，不使纖維混乱，提高紡織性能。

(三) 針織：有些國家已采用64根紗路高速針圈圓形織机，高速針編針織机，我們要研究采用。

(四) 絲紡織：有些國家采用自动連續脫膠、自动定纖或定粒織絲机及自动換梭換紗多梭箱織机以及自动絲網印花机，在这一方面我們也需要積極研究。

(五) 有些國家化學纖維紗已單程化，如粘液人絲紗把紗絲洗滌烘干加拈四道工程連結于一台机器上，短纖維噴絲量由6,000孔提高到30,000孔，產量增加好几倍。新創造的合成纖維种类很多，利用合成纖維混紗因而創造了更多的新品种。在这方面我們更需要積極研究。

(六) 仪器：先進國家用電學、光學、放射性元素、超聲波振动等試驗和自動控制仪器來分析、記錄和控制生產過程中的各種物理量和化學量，最新的如靜電、放射性元素、電子計算技術、電力放大机、磁放大器、高頻電流等等。这些科學技術上的新成就，我們也要加以研究利用。

為了在12年內趕上世界科學先進水平，在全國科學远景规划中訂有“輕工業新技術的建立”一個項目，其中有关紡織方面的，大略有紡織染整机械新技術、纖維性能、纖維及其制品的染整等三個中心問題，我們在這幾個中心問題確定后，將再訂出詳細規劃。在將來的规划中，我們的紡織科学的研究工作將有以下四个任务：

第一、研究世界上紡織工業新的技術裝備：就是要对世界上所有的比我們好的、經濟价值和实用效果高的机器設備都要進行研究。在棉紗方面要縮短工藝過程；棉織方面要達到高速化；印染方面要連續化；对毛、麻、絲、紡織機械制造等方面，也都要研究采用新的技術和裝備。

第二、研究新的工藝設計：我們要根据新技術制訂新的工藝設計，对采用的机器，其速度、牽伸、隔距、產量、質量等等都要訂出新的效率高而又經濟的各項標準。

第三、研究各種纖維的合理使用：对纖維的物理性能和質量標準，化學特性和纖維素的組成以及各種纖維的利用和軋花、脫膠等的初步加工，都要進行研究。

第四、加強研究新產品試制工作：采用新原料、新工藝來試制混紗和交織各種新的產品，要求成本低、強力好。此外，要研究生產高支紗品种和紡制國外新品种。

在我們進行以上各項研究工作中，我們研究的主要目的，應該是使我們的研究成果，符合以下一些原則：这就是要能够提高單位面積產量，提高勞動生產率，降低生產成本，提高質量和改善品种，節約基本建設投資。为此，就要使我們所研究的机器設備和工藝過程，達到下列要求，這是我們研究工作的主要方向：

(一) 自動化、機械化、電氣化：使机器能自動調節、自動控制，進一步減少勞力，改善質量。

(二) 縮短工藝過程，大牽伸化：減少并合次數，省略部分工序，這樣可以減少制造成本和占地面積，節約基建投資。

(三) 机械連續化：使幾個工序联系起來，減少間歇的不必要的運搬和繼接的工作，可以改善質量，減少勞動力。

(四) 大成形化：各工序的成形容量增加后，可以減少后部工程的勞動力和改善品質，从而能提高后部工程的速度。

(五) 高速化：提高車速，可以發揮机械效能，增大單位面積產量；也就可以減少

机台，减少基建投資。

（六）化學化：应用高温染色、酵素退漿，可以縮短時間；使用助剂以提高質量，又節約原材料。

在我們开展科学研究工作中，我認為还需要積極准备以下一些条件：

第一、加强紡織科学研究院的人員配备，培养研究力量，这是开展科学研究工作的一个基本問題。

第二、收集各國新技術成就的資料和机器实样，与苏联和各人民民主國家建立联系，經常交流研究資料。

第三、充实研究設備和實驗工場的机器及試驗仪器。

第四、聘請苏联及人民民主國家的專家到我國來進行指導；同时我們也派員到苏联及其他兄弟國家學習或參加研究。

第五、加强与中國科学院的联系，并与各厂、各学校联系共同开展研究工作，使紡織科学研究院的工作能在各厂、各学校的配合协作下，收到更好的效果，同时也可以使研究院和各厂、各学校的研究項目有所分工，避免不必要的重复。

第六、在紡織科学研究院工作有了基礎之后，將來应分設各类型專業的独立的研究院，使分工更細密，研究工作更細致。

要做好我們的研究工作，除了以上一些条件外，还必須強調以下一些問題：

首先，我們开展科学研究工作必須充分掌握國內外資料，只有充分掌握資料，从獲得的資料中分析研究，研究工作才有科学根据，从而可以少走很多弯路。

其次，研究工作要結合实际，从实际業務出發，同时要考慮到經濟效果，反对任何不切实际好高騖远的幻想。因此在研究步驟上，凡世界上已成熟的新技術，在棉紡織方面，要結合國內情況，經研究后在最近期內尽量予以采用，在其他方面則采購整套新設備予以研究，为今后新厂建設打下基礎。凡世界上尚未普遍采用的新技術，对其經濟效果良好的可以進行個別的交叉的研究。凡世界上尚未成熟的但与今后發展方向有关的新技術，則先作探討性的研究，創造有利条件，以后再進一步开展研究。

再次，我們对待技術上的先進經驗和新成就，要用实事求是的科学态度，我們要學習苏联的先進技術和經驗，要學習人民民主國家的先進技術和經驗，也要研究一切國家有成效的先進技術和經驗。

最后，我們必須認識，紡織工業是綜合性的科学，它包括动力学、空气力学、彈性力学、磨擦力学、电磁物理学、化学以及經濟統計科学等多方面的學識，因此，我們不應該把紡織科学看得很簡單，我們必須毫不自滿地脚踏实地地向科学進軍。我們的學識更完备，我們的研究工作也就更有成效。

現在我們正面臨我國科学大發展的新时代，同时我們也正担负着光荣的研究任务，为了在科学研究中發揮主动性和創造性，不断地探討真理，我們應該根据党中央指示的百家爭鳴的方針，展开自由討論，使得我們的研究成果，具有最高的科学性。相信我們紡織工業的全体工程技術人員在党和政府的領導下，通过大家的共同努力，我們一定能够在紡織科学研究中作出卓越的成績，把我們紡織工業的技術，提高到世界最先進的水平。

提高紗布質量的几項主要工作

陳受之

在党的正确領導下，上海國營棉紡織厂开展了提高質量的工作。由于廣大职工和工程技術人員的努力，各厂的產品質量有了顯著改善。虽然棉紗檢驗方法改变后，个别厂的棉結雜質一度不能达到指标而降級，但从逐月完成棉紗標準品率來看，还是逐步提高的，且棉結雜質亦較过去有顯著減少。紗的強力除个别厂的42支紗為一等外，各支紗均能穩定在上等，支數不勻率絕大多數厂為上等，条干均勻度已可达到一級。

在提高質量的同时，也注意了節約原材料的工作，按月完成用棉量指标，全局統扯淨用棉量在389市斤左右。細紗千錠時斷頭率一般穩定在30—70根；半制品質量亦有顯著改善，棉卷不勻率在1.5%以下，生条不勻率在16%左右，熟条不勻率在25%以下，头粗不勻率在38%左右，二粗不勻率在35%左右。所有这些成績的獲得，是与貫徹紡織工業部加強技術工作領導的工作方針分不开的。在貫徹这一方針時，我們在提高產品質量方面，進行了以下几項主要工作：

（一）加強原棉品質的檢驗分析，改進配棉混棉工作

（1）棉纖維的斷裂長度：各厂在1954年起已逐漸增加了纖維細度的檢驗，先求出棉纖維的公制支數，再乘以單纖維強力，得出棉纖維的斷裂長度。斷裂長度是影响棉紗強力的主要因素，掌握棉紗強力就必須从掌握纖維斷裂長度做起。如上海國棉五厂 32支經紗斷裂長度為22.75~22.74千米，32支紗就可配得稍差一些為21.73千米。上海國棉二厂在配棉時首先照顧60支、42支，然后考慮21支紗，因为21支紗強力已在上等，雖配入斷裂長度稍次的原棉，21支仍能保持上等。并規定對每期混棉成分斷裂長度的变动，掌握不超过2千米，在每期混棉成分初步配

好之后，运用索洛維耶夫公式，將棉紗的單紗和縷紗強力計算出來，与实际紡出情況核對，用以檢查工藝處理是否合理。由于掌握纖維的斷裂長度，对棉紗強力可以事先做到心中有數。

（2）掌握棉纖維細度、成熟度、整齊度，合理調整工藝設計，以适应原棉性狀：上海各厂目前所用原棉大多為江、浙地區產的岱字棉，一般細絨白棉4~5級為5500~6000支，成熟度系數一般為1.68~1.79，這類原棉是比較細而柔的，成熟度較差，含雜在2%以下，故在保證棉卷足夠開棉下以少打為宜，避免打擊多，損傷纖維，造成棉結，并規定每期混棉成分相差不超過300~500支。

（3）對原棉含雜內容進行詳細分析，以便于配棉時對棉紗雜質事先掌握：上海國棉各厂均已采用手揀法分析含雜內容。疵點內容分棉子、子棉、帶纖維雜質、不孕子、硬小棉結、僵片、棉索、結塊棉索等，計算單位重量內原棉所含帶纖維雜質、不孕子、硬小棉結粒數，配棉時着重掌握這三個項目，因为這類雜質是清、梳工藝過程中不易處理的，對成紗品質影響最大，如只單純掌握原棉含雜重量百分率，而不掌握含雜詳細內容，是不能適應當前品質要求的。帶纖維細小雜質和硬小棉結是重量輕而數量多的，在配棉時應當掌握各批原棉的含雜內容，才能保證棉紗品質要求。

（4）發揮棉卷混棉的作用，擴大多包取棉範圍，加強不同原棉不同處理：在原棉分類排隊的基礎上進行棉卷混棉，分別在特定不同性能的几套混棉、開棉機上予以不同處理。各厂的小量混棉工作亦較前有了改進，一般為50~70市斤一堆，每種原棉至少取三包，分層放置在混棉席子上，一般為6~8層，這樣就能達到小量混棉結合多包取用的目的。

(5) 控制原棉及棉卷回潮率：

①各厂大多已有烘房或烘棉机，对回潮率較高的原棉，經過烘棉后清棉除雜效率可以提高，同时又可达到少經打击，减少纖維損傷。一般在回潮率超过10%时即經過烘棉处理。

②清棉間相对湿度一般控制在50%以下。清棉間大多已裝置隔離門，使進棉包时减少外界空氣流入室內；部分厂已裝置暖气及降温等空氣調節裝置，部分厂經驗認為棉卷回潮率控制在7%左右，有利于以后工序的处理。

(二) 整頓与研究工藝設計， 加強技術管理

(1) 整頓工藝設計，制定工藝設計管理制度：上海國棉各厂在1955年均已按工序有重点地進行工藝設計的整頓，使机械規格統一，換掉对質量有直接影响的机件，如已磨滅的齒輪、軸心等，对变换齒輪進行嚴格的管理，消滅齒輪錯用現象，对不同牽伸常数的傳动輪系，逐步進行調整与統一，使机器規格符合紗要求。同时，通过技術管理規則的貫徹，对工藝設計均已建立了管理制度，進行經常性的管理，使車間与技術領導部門能掌握工藝設計的全面資料，克服过去工藝設計混乱，記錄与实际不符等情况。一般有以下一些制度：

①工藝設計改变的審批制度。

②工程設計記錄制度及各机的詳細工藝設計記錄卡。

③翻改支數管理制度。

④齒輪間管理制度。

(2) 混棉成分改变时实行小量快速試驗：

負責配棉的部門在調換成分以前的一定时期內，預先准备以下資料：①調換成分排隊表及各期抽換后成分品質变动情况；②与上期成分变动特点；③对工藝設計的初步意見；④对質量影响的初步估計。当有关部门接到原棉成分調整資料后，应准备以下資料：①对工藝設計的意見；②車面半制品是否需要并空；③对質量影响的估計与应進行的措施。

由总工程师負責召开混棉會議，作出工藝設計改变的决定，采取快速小量試驗，以分析工藝設計是否与混棉成分相适应，規定并条机固定供

应一套先行試紡。固定供应有專人負責，工藝設計改变工作由車間及保全部門配合，試驗部門負責試驗半制品、成品的質量，做出試紡小結后，由总工程师作出决定，再正式投入生產。

(3) 研究調整合理的工藝設計：

①各工序牽伸倍数的合理分配；根据細紗机牽伸型式的特点，适当地减少細紗机牽伸倍数，对質量是有好处的。目前紗32支及32支以上的紗支的細紗机牽伸倍数一般不超过18倍，32支以下紗支不超过16倍。如上海國棉十九厂42支牽伸倍数的試驗如下：

| 項 目 | 原來 | 第一次 改 变 | 第二次 改 变 | 第三次 改 变 |
|---------|-------|------------|------------|------------|
| 細紗机牽伸倍数 | 21.35 | 20.30 | 18.36 | 17.86 |
| 細紗品質指标 | 1833 | 1866 | 1911 | 1916 |

各厂根据牽伸类型合理分配牽伸倍数后，棉紗強力及支数不勻率均有所改善，在改進粗紗質量方面一般是从提高梳棉机牽伸倍数，減輕生条定量入手的。因为这样做的結果，不但可以提高成紗的均匀度，同时亦可加強梳棉机的分梳作用，减少棉結雜質。并条机牽伸倍数，一般头道不超过6.5倍，末道在6.0倍左右，头道粗紗不超过4.5倍，二粗 5.5~6.0 倍。各厂大多已將三道并条机改为二道，对質量并無影响。

②研究細紗机牽伸部分設計：細紗机前后牽伸的合理設計，对棉紗条干均匀有直接影响，經初步試驗証明，結合目前纖維長度增加，后、中罗拉隔距相应放大，是对質量有利的。后大鐵輶輕的机台（3.75磅及4磅的）有加大重量的必要；前、中罗拉加压比例不合理的予以調整后，对棉紗条干是有好处的。

③研究棉箱机的工藝規格，發揮清棉間各棉箱机的开棉除雜作用。

甲、开棉机的改進：在棉箱机上充分發揮开棉除雜作用，使原棉得到預先松解，去除大的原棉疵点。增加角釘斜帘均棉罗拉（或帘子）的角釘密度，縮小角釘帘子和均棉罗拉的隔距，并相应地增加角釘帘子綫速，这样可以提高松解作用，而能保持必須的出產量；同时为了增加除雜，适当地加快皮打手速度，將皮翼打手改成鋸齒形，与斜釘帘子交叉插入1/4，皮打手下面可以改

用串綜銳角做成的塵格，調整出口隔距為 $1\frac{1}{2}$ ，

角釘帘子及角釘羅拉規格，均學習蘇聯先進經驗，參照新技術新工藝一書中所介紹的資料作改進。

乙、研究均棉及剝棉各機件與斜帘的合理速比與隔距：過去上海國營廠在這方面所做的工作是不夠的，在學習青島先進經驗後有了改進，一般廠的調整情況如下：

| 機件各稱 | 棉箱拆包機 | 棉箱開棉機 | 棉籠給棉機 |
|-----------------|---------|-------|-------|
| 斜帘：水平帘子速比 | 10:1 | 8:1 | 6:1 |
| 均棉羅拉與斜帘釘尖隔距 | 交3/8" 叉 | 5/8" | 3/4" |
| 皮翼打手對斜帘每一木條的打击數 | 2次 | 1.5次 | 1.2次 |

皮翼打手下塵格和角釘帘子下漏底的隔距，應當根據原棉乙類含雜的多少合理調整，一般情況是在接近拆包機的進入部分可稍大，使乙類雜質充分下落，而靠近成卷部分的棉箱機械可稍小，主要是除去不孕子。

④根據原棉性狀，在保證足夠開松度的條件下，採取少打、慢打。

各機的打手速度與經過打手只數應視原棉性狀而定。華東區所用岱字棉一般均為細而弱的纖維，含雜率在2%以下，故在發揮棉箱機作用下可以少打，少經立式開棉機處理，避免造成纖維纏結。研究提高除雜效率各開棉機改為半死箱式，這樣可以節約用棉。打手速度一般豪豬式開棉機及帘子給棉機為每分鐘600~650轉，立式開棉機為500~550轉，頭道及末道清棉機為800轉左右，打手下塵棒至塵棒隔距一般從拆包機進入至成卷部分採取自大而小的方法，如豪豬式開棉機為 $1/2''\sim 5/8''$ ，帘子給棉機為 $3/8''\sim 7/32''$ ，頭道及末道清棉機為 $1/4''\sim 5/16''$ 。

（三）推廣先進經驗，加強根本性技術管理工作

總結與推廣先進經驗，是不斷提高我們生產管理水平的主要方法之一。在提高質量的要求下，我們感到當前最主要的是加強各項根本性的技術管理工作。因此從總結推廣先進經驗上着手，使各項根本性的技術工作，獲得鞏固和提

高。上海各廠在今年第二季度中，總結了關於棉紡織方面的先進經驗計109件，在市委領導下與紡織工會組織了先進生產展覽會，其中包括先進操作方法、儀器改進、新技術改進等。如上海國棉十二廠李維生所創造的清棉機減磨齒杆自動下落裝置，使落卷生頭工作法得到改進；永安二廠的細紗機定期升降裝置，棉條、粗紗的包卷接頭，掀起了群眾的先進生產高潮，各項先進經驗就能很快地深入到各個工廠中去。

在技術管理工作中，總結了上海國棉六廠的整潔工作法，上海國棉五廠的保全保養工作經驗及三種跟縱檢修制度（斷頭跟縱，條干跟縱，疵品跟縱），上海國棉一廠貫徹技術管理規則的經驗，上海國棉十六廠掌握棉紗格林的經驗，上海國棉二廠的工程設計管理制度以及各種主要機件的修理經驗等。

通過總結推廣先進經驗，使各項根本性工作獲得鞏固與提高，對提高產品質量起了很大作用。

（四）組織技術力量，解決普遍存在的技術問題

上海紡織廠比較集中，因此根據生產上的需要，召開不同的專業會議，使各廠的經驗及時交流，組織各廠技術力量共同研究技術上存在的問題，對提高產品質量是能取得很好效果的。我們是採取在會議上共同研究，會後進行試驗，並在定期會議上檢查貫徹情況等方法來進行的。在今年大力開展提高質量的工作後，各廠對經驗的及時交流更感迫切，因此組織了滬東、滬西四個技術研究組，每周聚會一次，共同研究生產上的問題及新技術改進；通過這一形式，各廠研究技術的情緒更形高漲，同時對新生力量的培養亦有很大益處。各廠技術力量加強了，各廠之間形成了互相協作、互相幫助解決生產上關鍵問題的良好風氣。例如上海國棉一廠幫助五廠講解計劃管理工作，上海國棉五廠與一廠共同研究工程設計問題；上海國棉十六廠把控制格林的方法教給了兄弟廠，達到了共同提高的目的。

（五）開展廠際競賽

在今年大力提高質量工作中，棉結、雜質會

成为完成質量指标的突出問題，当时清、鋼車間是生產上的关键車間。为了減少棉結、雜質，紡管局与市紡織工会組織了各棉紡厂清、鋼車間的厂际競賽，組織各厂技術人員、技術工人下厂進行檢查，相互評比，这样清、鋼車間的有效技術措施和管理工作上的經驗，很快在各厂中相互學習，并迅速推廣了，特別是車間整潔工作、保全保养工作獲得很大提高。通过厂际競賽，提高了各厂的技術管理工作，保証了棉紗質量的提高。

今年我們在提高產品質量方面虽然做了不少工作，也獲得一定的成績，但是厂与厂之間的質量是有很大差別的。如目前上海國營棉紡織厂标

准品率已有半數以上达到100%，一般厂在90%左右，但是还有个别厂标准品率僅达60%左右，这說明我們对某些厂的提高質量工作还注意得不够，領導还不全面。檢查这类質量計劃完成較差的厂的主要原因，是技術領導对解决生產上各个时期的中心環節工作做得不够，忽視根本性工作，因而造成机械状态差，机械上缺点多而不能及时糾正，影响產品質量的提高。因此，要求这些質量差的厂在今后工作中，必須加強机器的保全保养工作，使机械状态保持正常，貫徹技術管理規則和做好清潔工作，把產品質量提高到先進厂的水平。

加強技術領導，完成紗布質量計劃

方 程 之

一、紗布質量計劃完成情況

棉紗方面：第一季度和4月份，全局一等一級以上品率为97.28%和97.49%，超額完成了國家計劃指标。从混合数字計算，第一季度完成103.88%，4月份完成101.65%，皆按品种完成了計劃，其中30支、36支和46支等高支紗，还按月完成了計劃。

从棉紗的“等”來看，不但保証了一等，而且上等品率有了增長，第一季上等品率为80.52%，4月份为83.56%，比1955年12月份76.59%有了顯著提高；品質指标，除42支及46支外，大都达到上等。

各支支數不勻率，全局均达到上等，最大的2.4%，最小的1.5%，一般均在20~22%之間，与去年第四季度的2.3%比較，有了降低。

从紗的“級”來看，不但保証一級，優級紗亦逐漸出現，其中以高支紗最为顯著，如30支優級占19.1%，46支占19.85%。棉結雜質疵点数，高支紗較少，全季为59粒，接近优級；中支为66粒，在一級与优級数字之間；低支接近一級，經常波动，完成計劃最緊張。自3月中旬实行灯光檢驗后，疵点数略有增加，中支平均在74粒，較

前增加8粒；高支是65粒，較前增加6粒。即增加10~12%，主要增加細小雜質，棉結反有減少。

从用棉量來看，第一季度統扯用棉量为194.49公斤，超額完成用棉量計劃，但3、4月份比計劃稍有超过（統扯仍在195公斤以內）。超过原因是高支和低支落棉有增加，抄斬花未全部用完。

棉布方面：第一季度和4月份混合上等品率全局为98.02%及98.57%，超額完成了計劃，与1955年12月的96.08%比較有了提高。除國棉七厂及合營厂華新、成通外，其他各厂均按月分品种完成了計劃。

棉結雜質疵点格百分率，除華达呢外，都有所降低。如23×21布棉結雜質在42.8左右，各厂均未發生因棉結雜質降等的情況。此外，棉布的經緯向強力均超过了标准，未發生降等現象。

二、在提高質量方面進行的工作

（一）从思想上重視了產品質量，开展了質量运动。提高產品質量是今年紡織工業的中心任务，为了使產品質量有顯著的提高，我們首先从思想上批判了右傾保守思想，并在此基礎上，進

一步發掘提高質量的潛力，同時開展了質量運動，對職工群眾進行了質量教育，使其對提高質量有正確的認識和明確的目標。在這一工作中，我們特別重視發動和依靠工程技術人員。如青島國棉三廠為了保證完成新品种 30×36 出口布的質量，工程技術人員進行了專職分工，有關新品种的一切技術問題，由分工負責的技術人員統一領導，各級行政干部必須嚴格服從和執行其計劃。又如青島國棉四廠針對質量的關鍵問題，組織工程技術人員為幾個專業小組（如清花、梳棉、待修布等專業組），使他們成為提高產品質量的一支突擊力量。其他各廠亦採取了類似青島國棉四廠的辦法。在開展社會主義競賽的高潮中，我們還採用了各種各樣的組織形式來發揮廣大職工群眾的積極性和創造性。如工程技術人員的倡議，舉行次品展覽會，開展廣泛的新質量標準學習運動，組織廠際競賽、經驗交流，擴大先進生產者隊伍等等，以保證國家各項計劃指標的完成。

（二）及時地、全面地貫徹了新質量標準，制訂了較先進的質量計劃。

在全國質量會議後，我局立即着手有關推行新質量標準的準備工作，如進行新品質標準的學習，改善試驗條件，添置試驗儀器，改進試驗操作方法等等。同時在批判右傾保守思想的基礎上，制訂了較先進的質量計劃。如棉紗：部定全年平均一等一級指標中支紗為91%，高支紗為92%，而我們計劃是中支紗94%，高支紗94.25~94.50%。棉布：部定上等品率指標91%，而我們計劃94%。同時為了保證成品質量指標的完成，相應地提高了半成品的質量指標。如清花末道卷含雜率0.68%，碼重不勻率1.10~1.25%，梳棉棉條含雜率0.17%，生條支數不勻率3.60~4.00%等。而這些指標，就第一季度品質情況檢查，基本上完成了。

對成品質量的內容，也提出了較嚴格的要求。在“等”的方面，不但要求達到“一等”，而且要求達到“上等”。如支數不勻率，要求不論中、高支紗均不超過2%。在“級”的方面，為了經常保持“一級”，避免單純接近“一級”指標的臨界線的傾向，要求棉結、雜質粒數穩定在65粒左右。

棉布方面，為了保證上等品率，提出了比較

先進的下機布不修補率的指標（普通布機96%，自動布機70~80%），以及保證完成部定準備總伸長率不超過1.2%的要求。

（三）加強了技術領導工作：

甲、棉紗方面：

針對當前棉紗質量上存在的關鍵問題，即在“級”上突出表現的雜質問題，首先從原棉特性上摸清棉結、雜質的性質，以確定工程處理方法，並制訂出具體的技術措施，這樣才不致於使技術措施落空。在摸清棉結、雜質性質時，發現主要是帶纖維的雜質，而這些雜質大都是由原棉中的不孕籽和帶纖維的軟籽表皮所造成的，要減少棉結雜質主要依靠清鋼工序，由於梳棉機台數多，不可能在短時間內全部改好，因此我們着重加強清棉工程的處理工作，認真貫徹清鋼漿專業會議的措施，以提高除雜效率，來降低花卷含雜，使梳棉機減輕負擔。在提高棉紗“等”和“級”方面，做了以下一些工作：

1、混配棉方面：

（1）正確執行混棉工作，制定了較長時間的混棉成分，以保持原棉的穩定。雖然今年的原棉條件較去年好，但小產地不同，品級差異仍然很大，特別是含雜量和雜質性質各有差別，因此，局里掌握全面的混棉成分，以穩定原棉，廠里掌握小產地進行分類排隊，是比較合適的。

（2）執行了部定混棉方案，特別在斬抄的回用和黃花的使用上，都遵循部的指示，給予嚴格的控制，從而減少了制品在質量上的波動。

（3）為了防止大雜質變為小雜質，各廠對黃棉和下級棉進行了適當的預處理。處理的方法，主要是經過棉箱機械和立式開棉機，或者只經過棉箱機械松展和除雜。對抄斬的處理，一般掌握含雜少的，在纖維雜質分離機上處理；含雜多的，在採取措施後的梳棉機上處理；以保證處理後減少含雜。

（4）為了貫徹不同原棉不同處理方案，大多數廠都實行花卷混棉。

2、清棉方面：

（1）充分發揮和提高各棉箱機松解和除雜的作用，以減輕以後各打手的負擔。棉紗的雜質以小雜質為最多，試驗證明，小雜質多，不僅在於原棉，而且由於機械處理不善，使大雜質變

成小雜質。要使大雜質（如不孕籽、棉籽、籽棉等）不致打碎和充分除去，就必須在棉箱機械中充分松解和下落，或者首先松解以利以後機台的下落。我局各廠都積極地採取了措施，發揮了棉箱機械的作用，其中以青島國棉三廠較好，主要採取了下列措施：

①適當增加皮打手、傾斜帶子以及羅拉轉速，使原棉充分松解而雜質易于下落。

| 項 目 | 棉 箱 松 包 机 | | | 棉 箱 开 棉 机 | | | 棉 箱 給 棉 机 | | |
|---------|-----------|-------|-------|-----------|-------|-------|-----------|-------|-------|
| | 措 施 前 | 措 施 后 | ±% | 措 施 前 | 措 施 后 | ±% | 措 施 前 | 措 施 后 | ±% |
| 落 棉 率 | 0.2 | 0.352 | +76 | 0.215 | 0.344 | +40.4 | 0.115 | 0.105 | -8.7 |
| 含 雜 率 | 77.5 | 67.15 | -13.3 | 51.1 | 56.0 | +5.59 | 40.83 | 46.18 | +13 |
| 含 纖 維 率 | 17.3 | 28.52 | +88 | 35.79 | 39.14 | +9.35 | 61.85 | 45.82 | -26 |
| 除 雜 效 率 | 6.66 | 11.46 | +72 | 5.69 | 8.53 | +49 | 1.97 | 2.28 | +15.7 |

各棉箱機松解除雜效能的提高，減輕了各機打手的負擔，不僅減少了棉紗的雜質，而且為提高棉紗強力和減少棉結提供了有利條件。

（2）取消回收裝置，加強了細小雜質和短纖維的清除。

①由於安裝弧形板和圓罩，機內氣流急劇增加，因而造成細小雜質和部分短纖維的回收增多，影響後部工程去除困難。取消此裝置後，除雜效率一般都有提高，從下表可以看出：

| 機 別 | 措 施 項 目 | 措 施 前 除 雜 效 率 % | 措 施 后 除 雜 效 率 % |
|------|---------|-----------------|-----------------|
| J.F. | 去弧形板 | 7.16 | 8.2 |
| P.O. | 去弧形板 | 19.84 | 20.64 |
| C.O. | 去圓罩 | 9.87 | 10.27 |
| F.S. | 封閉通風口 | 13.83 | 18.03 |

②立式開棉機塵籠每分鐘加快為20多轉，並將豪豬式開棉機、帶子給棉機、排氣式開棉機、頭道清棉機改為死箱或半死箱，以加強短纖維和細小雜質的排除作用。

（3）控制了原棉回潮：

原棉開松得好，才能清除得好；同樣的原棉愈干，也開清得愈好。我局各廠在控制原棉回潮方面做了很多工作。如利用日光曝曬；開放暖氣來控制車間相對濕度；用圓筒式干燥機來進行烘棉等等。清棉車間安裝圓筒式干燥機，不但能降低和掌握原棉含水，而且能增加原棉松解程度，特別是沿海地區的廠或採用鐵包機的廠更有安裝的

②皮打手下改裝活動漏底，使漏底隨不同原棉情況加以調整，同時在棉箱松包機或棉箱開棉機上加裝皮打手一個，以提高除雜效能。

③縮小斜帶和均棉機件間的距離；放大塵棒與塵棒間的距離，以增加開棉、除雜作用。

採取以上措施後，各棉箱機除雜效能顯著提高。如下表：

必要。以青島國棉四廠為例，安裝圓筒式干燥機後，花卷回潮由8.8%降低至7.8%，在豪豬式開棉機前面的棉塊松解度達2克，因此各支棉結雜質較各廠少，而且比較穩定，強力亦有增加。

（4）加強有關日常管理工作：

①遵守定期清扫制度，使各機塵棒經常保持清潔，並挖清車肚，對提高除雜效率，減少細小雜質回收，起了一定作用。

②開展群眾性的人工揀雜、揀籽棉運動。如青島國棉三廠發動工人揀雜揀籽棉後，每人每天可揀4噸左右，最高的達10噸，對減少棉籽軋破而造成大量細小雜質起了一定的作用。

3、梳棉方面：

（1）建立棉網質量追蹤檢修制度。如青島國棉三廠、五廠，規定每日上午檢查棉網質量，將棉結雜質多的機台通知車間檢修，隔日進行复查，若未改善，再通知檢修，一直達到標準為止。

（2）加強磨蓋板工作，適當縮短周期，並加強磨蓋板機的保養、平修工作，以提高磨蓋板質量。

（3）建立工程設計牌，以達到各部隔距的統一和正確，正確調整錫林和蓋板間的隔距，規定為10、9、9、8。根據試驗，可以降低棉網雜質10~20%。

（4）嚴格地檢修磨輶，消滅偏心彎曲。根據磨輶砂帶質量的不同，訂出了適當的周期，來保證磨輶的應有作用，以切實做到錫林、道夫、

蓋板針布和刺毛輥齒尖的四銳。

(5) 小漏底弦長改短，除塵刀適當降低，對增加落雜、落不孕籽，提高後車肚除雜效率，起到了應有的作用，從而改善了棉網品質。如青島國棉三廠，改前除雜效率為70.5%，改後為75.6%。

(6) 對給棉羅拉和給棉板進行了校彎、刮平等檢修工作，使給棉羅拉和給棉板間的隔距更加正確，提高了機械工作效率，改進了產品品質；給棉羅拉加壓增重，各廠也普遍的推廣了，主要是增強了棉層的控制，提高了分梳除雜作用。

(7) 結合保養揩車，在機上進行定期刺輥刷光工作，為保持刺輥齒尖經常銳利光滑創造了條件，從而提高了產品品質。如青島國棉六廠棉網雜質由15.5粒降到14粒。

(8) 加強連續抄針器的管理，改進自動抄針的保養檢修工作，消滅了脫針過多和隔距不正的現象，提高了棉網品質。

4、并粗方面：

為了提高熟條短片段的均勻度，降低粗紗和細紗的支數不勻率，我局進行了全部并條改二道的工程配備。同時，採取降低前羅拉的轉速，適當加大後區牽伸，增重皮輥加壓，增加熟條回潮，以及檢修機器使機械狀態保持良好等等措施，對生條的均勻度和并條的輕重搭配及混筒工作也給予應有的注意。并條改二道後，各廠細紗支數不勻率都有所降低，而強力則沒有改變。

在運轉管理上，除了嚴格執行有關的運轉操作法以外，主要是加強清潔工作，經常保持機器和工作地整潔，特別是紗條通路部分，挖清并粗紗板花，發動群眾揀壞紗，對減少人為疵品起了一定作用。皮輥的品質直接影響着棉條均勻度，因此發動群眾挑偏心皮輥。如青島國棉三廠在一月份下旬僅一個工區即挑出偏心皮輥1002只，其中偏心最大的約9/1000”。

5、細紗方面：

(1) 改進皮輥工作，特別是研究皮輥壳和皮輥芯子的磨減限度，以提高成紗條干均勻度。

(2) 減小解拈牽伸，以提高成紗強力。就青島國棉八廠試驗資料來看，32支細紗後牽伸改為1.2倍後，強力增加2~3磅。

乙、棉布方面：

改進準備工程，提高經紗品質，以達到降低斷頭，減少斷疵、跳花、蜘蛛網等織疵。在織布方面，加強管理，減少人為和機械不良造成的疵點，主要工作是：

1、繼續降低織布斷頭率：經紗一般台時斷頭為0.28根，最低的0.10根，最高的0.43根。

(1) 嚴格掌握了上漿率，不許偏低。

吸取去年過分降低上漿率造成斷頭多、布起毛的教訓，今年重新規定了各種品種不同配漿成分的合理上漿率。如23支經紗，規定不使用分解劑的為7%，使用分解劑的為6%；32支為9%及7%，公差為0.5%。並規定落漿率不得超過0.3%。局督促各廠嚴格執行，未經局里許可不得擅自變更。因此第一季度以來，沒有再發生輕漿起毛及大量斷頭的現象。為了保證上漿均勻，規定漿紗機第二壓輶仍用毛布，雖然用費較棉毯高，但對上漿率的均勻及降低斷頭有良好作用。

(2) 掌握準備經紗伸長率達到部的規定。

貫徹部的指示，經紗總伸長率不超過1.2%，但因織整方面測定有困難，除調整張力球和張力圈外，主要在漿紗機上掌握漿紗伸長不超過1%，其主要措施為調整拖引棍包布厚度，檢修漿紗機影響機械牽伸部分，如導紗羅拉的平正，均衡大經軸張力，適當調節重錘位置等。

(3) 調整了織軸邊盤幅度。

根據蘇聯專家馬爾科夫建議，織軸邊盤幅度不超過筘幅6~7公分。青島國棉一廠將23支邊盤幅度由44½”改為41½”，經紗斷頭由0.23降低至0.20，效果很顯著。

2、加強管理，減少人為疵點（包括油污、花毛、回絲及雜物織入等）。

減少人為疵點，是今年第一、二季度減少待修布的基本工作之一。青島國棉六廠、八廠的織機清潔制度和管理制度，主要內容如下：

(1) 明確規定值車工、輔助工、修機、加油的清潔工作範圍、周期、責任等制度。

(2) 改進清潔工作的工具。

(3) 建立和健全待修布的統計、分析工作，逐日公布。

(4) 紗布場共同協作。

(5) 在黨的領導下，組織車間、工會和團

經常教育工人做好清潔工作，提高工人對減少次品的思想認識。

此外，各廠在紡部，發動群眾減少粗紗及條子的疵點，在鼓動群眾提高質量上取得了顯著的成績。如青島國棉二廠油紗由每匹的50個降至25個。

3、減少機器織疵，如稀緯、脫緯、重緯、緯縮等。

自動布機的織疵，主要來自緯紗方面，因此必須改善換緯機器狀態和緯紗狀態。第一季度以來採取了以下幾項有效措施：

(1) 采用和改進緯紗給濕裝置。

采用緯紗給濕裝置，只有青島國棉四、五、七廠有帘子式裝置的，亦不够完善，其他廠則采用較簡單的噴霧給濕裝置。緯紗進行給濕後，緯縮及脫緯織疵大為減少。

為了統一給濕裝置，經專業會議決定，改進帘子式給緯機，采用蒸汽噴水加濕方法，並結合使用乳劑，現正在試驗中。

(2) 安裝探緯針及改進阪本機梭子銅頭。

過去僅斜紋織物安裝探針，平紋不用，稀緯、雙緯無法克服，為了保證出口布、32支高級織物及印花坯布的質量，現在逐步安裝探緯針及整頓邊剪，同時改進阪本機梭子銅頭，初步測定效果良好。如青島國棉三廠出口布裝探緯針後，雙緯、重緯織疵大為減少，正式生產的第一個月，上等品率達到90%，完成了質量計劃。

(3) 加強梭子檢修制度。

半自動布機，梭子的高低大小規定公差不超過8%，重量公差不超過25克，阪本機梭子前後磨減 $3/32"$ 即行換下修理。梭子內側尖端不毛糙，經常保持良好狀態，對減少緯縮及雙緯有作用。

4、做好布機加速的準備工作。

三月份布機加速到185~195轉後，準備工作好的廠（如青島國棉六廠、八廠）生產比較穩；準備工作差的廠（如青島國棉七廠）生產波動大。準備工作主要有以下四項：

(1) 思想準備：對群眾很好地說服教育，督促群眾自覺地提高操作技術，以達到布機加速後質量好、效率高的目的。

(2) 技術準備：

①對布機進行全面檢查，針對不同情況進行突擊檢修，並加大投梭動程。初步經驗，每增加5轉，加大 $1/8"$ 。

②整頓有關操作，適當增加主要部分的加油次數。

③加速的步驟，採取由點到面，不應同時全加。

(3) 物質準備：由於布機加速引起機物料、電量消耗增加，必須充分作好供應工作，並適當修改定額。

(4) 組織與計劃工作：應統一籌劃安排。如作業計劃、工程設計的改變和修正、勞動組織的變動、特別工區範圍適當的縮小等。

三、存在的問題和缺點

(1) 緯紗方面：

1、廠與廠之間完成質量計劃不夠均衡。

全局完成計劃雖好，但是國營廠與合營廠差距尚大。第一季度，棉紗一等一級以上品率，合營廠計劃94.70%，實際94.37%，未完成計劃；與國營廠的完成數字97.97%比較相差3.6%。

2、提高質量工作不夠全面。

今年以來，提高質量的工作，主要是降低棉結雜質，其次是降低支數不勻率；對提高條干均勻度和消滅其他外觀疵點，努力不夠，給使用者帶來了困難和損失。

3、棉紗質量與原棉質量的結合不夠理想。

中支紗絕大多數達到上等，而高支紗36支以上則較少。主要原因，中支原棉長度較長，高支在36支以上則稍短。棉結雜質疵點數，高支比中支低，而粗支則經常在一級和二級邊緣。主要原因是高支混棉條件好，黃花、下級棉、抄斬均不用；中支除原棉品級較低外，黃花、下級棉及抄斬都要混用一部分；低支紗，特別是6支，原棉質量很差，國棉粗絨僅25~30%，其餘均為細絨、巴棉、緬甸棉，品級次、含雜多，故雜質不易降低。

(2) 棉布方面：

1、棉布正品率雖然完成了計劃，但不是逐月提高，特別在提高車速後，效率稍有降低，完成產量相當緊張，因此分散了提高質量的精力。不修補布率多數廠未完成局訂數字，有的廠月底待

修布積压过多时，还進行突击。目前最嚴重的是出口布的油污疵点，影响漂白加工任务的按时完成。棉布質量根据使用者反映，主要是外觀疵点如条花、拖紗、緊邊布、油紗、回絲飛花織入等。

2、織布車間建区后，付工長未能按照制度進行重点检修和巡回检修，因此造成机器状态不良，影响產量質量。主要原因是付工長的時間大部花費在事务工作上，加以对付工長的培养不够，因此技術水平不高。

3、片面節約机物料，造成机械状态不良，因而產生織疵。特別是过分節約梭子木管，应換的不換，嚴重地影响了質量。如青島國棉一厂的木梭，在三月份調查，有50%應該報廢，但該厂倉庫既無存貨，定貨又未到，以致造成待修布大量增加。

4、对待修布的規定范围認識上不够明确。有的厂認為只要評分不超过10分，就可以不修，不洗，不补。这样，待修布大量減少。但是有的厂認為提高質量应实事求是，从質量的內容來看应当修好，以滿足消费者的要。因此，我局決定虽然下机屬於上一等品，若需加以修理的疵点都要修理。故待修布的數字較大，必需積極提高下机布的正品率來求得根本解决。

（3）貫徹新質量标准不够重視、徹底。

1、对棉紗条干檢驗工作不够重視，有的厂不与标准比較，即作为优級。

2、个别厂計算支数不匀率时，遇到过重过輕格林不計算在內，甚至还有个别的厂計算支数不匀率时，按不同类型机台分別計算后平均。局对这些不正当的方法已及时予以糾正。

3、試驗方法方面，有的厂細紗取样，从紗袋

內專取大紗；有的厂不足二縷的小紗也取出試驗；棉布取样有时不从整匹中間取，而从零布中取。这些都是沒有按照部的規定，以致試驗數字的代表性和正确性不够。

4、棉布的次布規格，值車工一般學習不够，不能掌握，因此遇見不能决定的疵点时，还要找付工長來决定是否拆，造成不应有的疑問停台。

（4）棉紗改灯光檢驗后，最初因光度不統一，厂与厂間的差異大。曾經改進，統一光度，情況有了好轉，但目力仍有一定差異，統一尚有困難。而且灯光檢驗，棉結和雜質不易分清。从劳动保护上來看，灯光檢驗在比較暗的室內進行，灯光与暗室光度相差大，影响檢驗工的目力。說明棉結雜質的檢驗需要更科学的仪器來代替灯光檢驗器。

（5）棉結雜質的檢驗，在原棉、棉卷和生条是用重量計算，在棉紗是計算粒数，而棉布的棉結雜質檢驗是疵点格的百分数。三种單位前后的关系大体虽能一致，但不是完全一致的，特別是紗和布的关系，如三月份紗的棉結雜質比二月份有減少，但棉布反而有增加。

根据以上質量工作情況，为進一步全面提高質量，不應該只是努力完成質量的計劃數字，而應該進一步滿足使用者和消費者对紗布質量的要求。因此，技術領導工作应以提高質量为中心，克服过去只抓临时措施，進行突击工作的現象，使技術領導工作經常化。如徹底执行保全制度和設備使用規則、技術管理規則來改善机器状态消滅半成品、成品的疵点。并要加强合营厂的技術領導，大力推廣先進經驗，加強技術監督工作，認真貫徹新質量标准，把產品質量進一步提高。

鄭州國棉二厂建立清鋼車間分区分台 落棉过磅考核制度的情况

河南紡管局生產技術處

由于开展了節約用棉工作，各級行政干部都非常重視用棉情況的变化。但是，在过去对用棉量高了，既找不出原因，也不知道如何改進，用

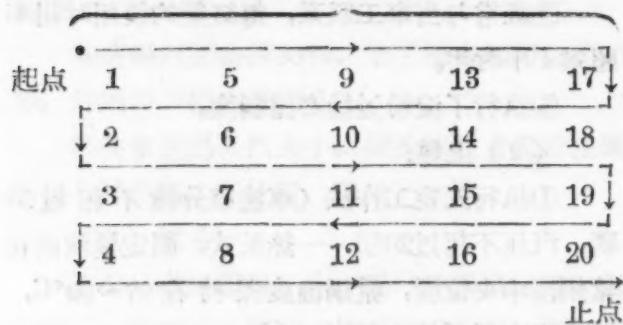
棉量低了，也找不出什么經驗來。这样不僅不能够有目的地進行節約用棉工作，反而使采取的一些技術措施無法看出真實的效果，影响了职工群

众的積極性。后来鄭州國棉二厂學習青島地区加强車間收付制度与推行群众班盤存制度，來加强用棉的事前与事后檢查，以及建立用棉情况的作業性檢查，并在决定清鋼推行班盤存制度的同时，建立清鋼分机台落棉过磅制度。

(1) 必須先算出清鋼喂入量，作为分机过磅的先决条件。因为沒有每一机台的喂入量，便無法核算出每台車的落棉率。鄭州國棉二厂的具体作法是，清花以推包工推入的重量加上存量减盤存量，作为喂入量；同时和小量过磅工進行核对，一般是正确的。梳棉則將棉卷用“等量不等格”的办法，測出棉卷每格重量（如我們現在的棉卷重量为37.75磅，分为19格，每格等于兩磅，最后一格为1.75磅）。当車工人上一卷，即在棉卷架上用粉筆記上“19”，如遇摘卷补卷，則隨時加減，交班时由兩班交接盤存，即等于本机台的喂入量，登記在規定的表上，再將每台落棉过磅后，也在表上登記，交記錄員，每日核算后交工長。

(2) 根据劳动組織及机器排列情况，由車間負責制訂分工范围及过磅路綫。該厂共有鋼絲車132台，分为兩個工区（一工区60台，二工区72台），每班負責过磅每一工区的20台到24台車，每天三班可全部磅一次。清花机是每班負責头道車1台，末道車2台。

如：甲 班



① 值車工負責記錄棉卷喂入量、交班盤存机上小卷和过磅車肚花量。

② 推卷工負責出車肚花，并將車肚花裝入規定的小口袋內，过磅后再集中到竹簍中。

③ 在下班前半小时，值車工按上述路綫开始

盤存小卷，推卷工按着上述路綫出車肚花裝入口袋。

④ 清花在停車后，將各机破籽清出，裝在預設的小竹簍中進行过磅。

(3) 必須准备必要的工具。清花間备有50斤小磅称一只，各机并有一只适当的小竹簍；梳棉間备有3斤彈簧磅2只，各机并有一只鉄絲口小布袋。

自建立清鋼車間分区分台落棉过磅考核制度后，有以下几点收穫：

1. 对用棉計劃中的主要下脚指标，不僅可以下达到車間、輪班，而且能下达到每一机台。如清花間的破籽率，已逐步开始按机台下达，使每一职工具体地了解用棉动态。这样，車間領導能及时地根据落棉状态進行分析，并下达措施，加强了管理上的預見性和及时性。

2. 技術管理規則第79条及第165条中規定：工長应每月檢查落棉，車間主任至少每兩天檢查一次落棉情况。我們过去認為根本無法做到，現在通过加强原始記錄，使工長、車間主任做到了經常檢查落棉。工長每天負責檢查各自負責的区域，并分台登記，如發現有梳棉机兩邊漏白花，就在这个机台上登記一个“×”，表示太坏，檢查完畢后，即通知有关人員修理；車間主任也定期檢查坏車，梳棉保全技術員也在每天上午了解每天落棉情况。通过运转与保全的共同努力，不僅消滅了落白花，还使得梳棉机台与台之間的落棉基本上一致起來，沒有特別高低的机台，并提高了条干均匀度。

3. 促使基層管理干部加强了生產管理。以前由于原始記錄不够深入，使得許多經濟技術指标長期停留在車間一級，工長对完成主要生產計劃都沒法掌握，僅忙于解决工人的瑣碎問題（如發工具、机物料等工作）；自从加强原始記錄后，用棉中的下脚率及用电指标，均能分班下达，最近又根据这些指标，組織了分班的劳动競賽，因此使工長感覺工作有“抓头”，对每天計劃完成情况能心中有数。

西北國棉三廠準備車間提高質量的方法

邱泰來

我們在了解西北國棉三廠的紗、布質量情況時，發現三廠的布機斷頭率比較低，每台時一般在0.2根左右，西北紡管局質量檢查組在三廠測定4個當車工96台8小時的斷頭為0.25根，5月份全月累計平均0.194根，這個數字目前在全國來說是比較先進的。斷頭低的原因很多，這裡僅就準備方面，特別着重在漿紗方面，在全年上半年進行的一些工作，介紹如下：

絡經工序

1. 實行一拉一檢查加拈操作法：打好結後拉一拉，看一看，有大結、脫結就重行打結，實行這一方法後布機上由於大結、脫結的原因而造成的斷頭減少了很多，一般廠占15~20%，而三廠在10%以下。

2. 清紗板每5天檢修一次，作到隔距、角度準確，隔距合格率在98%以上。

3. 檢修寶塔筒管使其長短一致，減少筒子成形不良。

行動口號：二清（清紗板、木婆司）、二穩（打結、升紗）、加一准（找頭），巡迴檢查要認真。

整經工序

1. 整經架上的張力圈重量分前後兩段（矩形筒子架從中間分開，前重後輕，張力圈重量差異為3克），使經紗張力均勻一致。

2. 將整經記碼紅布改為千碼一個，裝有千碼自停裝置，增加漿紗工對經軸張力的調節次數，並改為自動停車，使紅布壓得準確，以便漿紗工正確掌握。

3. 盤頭木輶彎曲用法蘭修，電風扇經常保持

運轉靈活並注意檢修。

4. 倒軸徹底。

行動口號：張力圈勤檢查，防止松紗到漿紗，注意多拿羽毛紗，打結以後拉拉它；開車關車做到穩，檢查碼表一定准。

漿紗工序

（1）調漿：

①漿料到廠先進行化驗，按檢驗結果使用，用料時做到過磅準確，調漿實行“四定工作”（即浸、沉、煮、供應時間一定）。

②調漿的方法、操作、時間一致，對漿液的溫度、濃度、粘度、固体量定期進行測定。

③掌握滴定終點保持正常，保持供應桶PH值在8.5~9.5，漿槽PH值在7.5~8（矽酸鈉作為分解劑的鹼性漿）。

④經常與當車工聯繫，每缸漿的使用時間不超過4小時半。

⑤執行了淀粉過濾必灑制度。

（2）上漿：

①執行五定工作法（車速每分鐘不超過30碼，汽壓不超過20磅——熱風式，固定漿液面在紫銅棍中央位置，漿鍋溫度保持在97~99°C，浸沒棍高低保持在標記線上）。

②按規定次數洗換毛毯、細布（洗換細布第五軸第十軸各一次，了機後各洗換毛毯、細布一次），並注意新舊毛毯、細布適當配用。

③取消小漿鍋使漿液液面與溫度、濃度穩定。

④認真執行巡迴工作。

（3）回潮：

①每落一軸，分五處用電感測濕計測驗回

潮大小（內有一处大于标准或小于标准即作偏軸），并計算出每軸的干燥上漿率，以便当車工人及时調節。

②卷新毛毯、細布时，先拆去几根繩紗，并与压漿棍兩端平齐。

③每一織軸用紙條試驗回潮三次（包括兩邊与中間），并經常用手感測回潮大小。

④执行五定工作法及巡迴工作。

（4）伸長：

①每月檢修經軸架一次。

②及时收起千碼压的紅布条，适当調整經軸張力。

③拖引棍包卷細布由副工長負責掌握。

④驗收大小平車时注意轉籠羅拉等处的灵活程度。

（5）墨長：

①停車開車及每台了机后副工長檢查碼表，平时交班，前車負責檢查碼表。

②改鍊条打印，防止皮帶滑移影响墨印不准。

③碼表做到疋与疋不超过1吋，台与台不超过1吋。

④对碼表时要輕要穩。

（6）漿污：

①每了机后刷淨紫銅棍上的漿液。

②每了机后清除漿鍋边上的漿皮，經常撈取泡沫。

③落軸时间做到30秒，上了机布时间做到80秒，并須將車稍为开动几下。

④注意漿鍋开汽大小，使泡沫經常保持在紫銅棍与浸沒棍中間位置，落軸不关汽。

（7）倒头：

①平时做好巡迴工作，随时注意浸沒棍、紫銅棍、压漿棍及后絞棒，烘房內轉籠等处有無繞紗現象。

②及时正确处理經軸断头。

③了机时清除浸沒棍、八角導紗棍及后絞杆

上的漿皮。

④前車經常及时的清除分梳所过的漿皮，并打慢車處理。

⑤开关車要穩。

（8）絞头：

①上軸20碼外不再提紗。

②排紗均匀一致。

③每缸紗打絞線3～4次（第5、10、14軸）。

④伸縮箱上紗幅与織軸軸幅必須一致。

⑤在了机布上貼紗时，避免紗層重疊。

⑥下軸夾好木夾板。

行动口号：調漿工：五准（过料、溫度、濃度、量粉、滴淀要准），一定（用漿時間一定），二潔（地面、漿桶清潔），三不漏（漿、水、汽不漏）。

值車工：一准（看碼表要准），二穩（开、关車要穩），二及时（巡迴、調整紅布要及时），三潔（漿鍋邊、紫銅棍、八角羅拉要清潔），三快（上軸、下軸、上了机要快）做徹底，一正（漿溫要正常）、二固（漿液液面、浸沒棍要固定），兩不要（車速不超过30碼、汽压不超过20磅），效果要看上漿、伸長和回潮。

穿筘工序：

1. 做到不漏穿、錯穿，每穿完一軸必須自己仔細檢查一次。

2. 上下軸注意避免油污及絞紗現象。

3. 劈綜絲时注意双根紗。

4. 提刀时上下垂直用力均匀，并听提刀声是否正常。

5. 理綜工認真檢查清除坏綜絲。

行动口号：一穩（坐穩）、五准（劈头、劈片、劈紗、穿眼、压筘要准），五到（眼、手、耳、心、脚要到），三檢查（筘、綜、停經片），1000个正軸做到它。

對紡織機械企業今后一年半 勞動工資工作的意見

紡織工業部紡織機械制造管理局勞動工資處

紡織機械制造管理局最近召開了紡織機械廠勞動工資座談會，根據國務院關於工資改革的決定的精神，檢查了最近幾年來紡織機械企業的工資工作，着重分析和批判了對紡織機械廠職工平均工資的增長和勞動生產率增長不相適應的缺點，確定今年第三季度前完成這次工資改革；並對今后一年半勞動工資改革的方向作了初步規定。這一次全國性的工資改革，紡織機械業除應根據中央所確定的工資改革方案外，應統一在當地黨、政的領導下，很好地完成這次工資改革的任務。這裡着重就如何進行今后一年半關於勞動工資工作的問題，提出如下意見：

（一）工資工作方面：除了在1956年第三季度前完成工資改革工作外，1956年下半年和1957年上半年準備大力推行計件工資制。推行計件工資面的大小，應根據各廠具體情況確定，如推行計件工資制較早的上海第二紡織機械廠、中國紡織機械廠，要求在1957年年底推行計件的面要達到生產工人65%以上；除鄭州紡織機械廠以外的其他紡織機械廠，要求在1957年年底計件面達到生產工人50%以上；鄭州紡織機械廠，雖然新產品任務多，又屬小批生產，但亦應在1957年年底，將計件面達到生產工人的40%以上；遠東鋼絲針布廠的計件工資工作，應着重將集體計件工資制改為個人計件工資制。因此，不但要求各廠對原已制訂定額的直接生產工人，實行全部計件工資制，並對目前尚未制訂定額的部分間接生產工人，也應逐步制訂定額，為推行計件工資制積極準備條件。

推廣和鞏固計件工資制度是符合于更好地貫徹按勞取酬的原則的，根據我們過去推行計件工資制度的經驗，必須注意以下幾個問題：

（1）技術等級與工作等級配合平衡問題：目前高級技工是十分缺乏的，因此必須嚴格防止浪費技術力量的現象。如各廠存在的技術等級高與工作等級的情況，顯然是勞動組織不合理，必須進行調整。在目前情況下而規定的技術等級高與工作等級的補差津貼辦法，與上述要求是有矛盾的，應該逐步取消。但必須在不影響工人的實際收入的條件下進行考慮。所以企業必須重視勞動組織的調整，每月詳細統計發出等級補差工資的數字，並作分析，提出有效措施，予以控制。

（2）不應隨便將計件工改為計時工，如果車間領導認為必須將計件工人改為計時工人時，事前應經勞動工資科審核同意。勞動工資科除每月進行統計、分析原因外，應嚴格控制改計件為計時工的現象。

（3）必須掌握停工工時。停工工時的產生，反映了企業生產管理上存在着問題，從停工工時上也可以看到推行計件工資工作的效果。勞動工資科必須掌握每個車間停工工時變化情況，採取措施，力求減少或消滅停工工時的浪費。

會議上所確定的領導人員，工程技術人員及職員獎勵，新產品設計和試造獎勵，提高產品合格率獎勵，原材料、工具、燃料、電力節約獎勵，產品檢查人員獎勵，機器設備修理工人獎勵等制度和培養學徒津貼，從事有害健康工作工人保健津貼等兩個津貼辦法，各個企業應結合本廠

情况，制訂实施細則，逐步地加以推行。各厂現行的獎勵制度和津貼办法，如与局制訂的制度有抵触者，各厂应予修正。

1955年本局頒發的紡織機械制造工人技術標準在貫徹中仍發生不少問題，要求各厂通过此次工資改革工作廣泛地收集意見，准备1957年進行一次复查、修訂，复查修訂的要求是：①更多的补充工作实例；②統一修改不恰当的条例和等級錢的規定等。

(二) 定額工作方面：定額工作將是紡織機械厂1957年度劳动工資工作的重要項目，定額工作的制訂应从两个方面入手。（1）逐步制訂技術定額來代替經驗統計定額。因此，要求各厂在1957年年底以前，应將机械加工工种的輔助時間標準表制訂出來，局拟在各厂制訂輔助時間標準表的基礎上，准备在1957年年底或1958年年初，組織各厂定額干部進行分析、研究、總結各地經驗，制訂出部分統一的輔助時間標準表。

(2) 擴大定額面，对輔助生產工人要求先在工具修理車間制訂劳动定額，然后再擴大到搬运工等其他工种。

制訂劳动定額时，应注意以下兩點：

①重視定額工作干部的質量。定額的正確性，决定于定額工作干部的質量，如果以技術較低的技工來担任定額工作，是有一定困难的，我們認為一般要求是五級以上的技工，担任定額工作較为适宜。

②定額制訂工作是一項細致的技術工作，必須要有計劃地有步驟地進行这一工作，制定先進的劳动定額，經常地檢查其效果也是不能忽視的。

(三) 制訂技職人員的职务卡片，并進一步制訂定員編制：在企業技職人員中推

行职务工資制以后，对技職人員制訂統一的职务名称及划分明确的職責範圍，是一項重要工作。因为貫徹职务工資制的好坏，在于技職人員职务名称和職責範圍的制定是否确切。关于这个問題，我們認為分作兩步走較好。第一步：各厂在推行职务工資制前，先行拟訂試行；第二步：由局召集各厂有关同志共同研究，共同制訂，使具有共同性的职务划清職責範圍，取得基本上統一的意見。俟在1957年編制1958年劳动計劃时，再來制訂較為細致的定員表，定員表上应有具体的职务名称及等級。

在制訂技職人員职务卡片及定員表問題上，我們認為下面几項工作是不能忽視的。

①制訂技職人員职务卡片及定員表的工作，应力求細致、具体，防止形式主义的作法。

②嚴格执行定員紀律，定員表一經確定，必須同时貫徹定員管理制度，避免任意修改定員表或不按定員表配备干部。

(四) 組織劳动競賽，簽訂集體合同，推廣先進經驗：首先必須明确劳动工資科与該項工作的关系，糾正过去單純認為是工会工作的看法。現在劳动工資科应担任起組織工作的作用，必須進一步开展先進生產者运动，使推廣先進經驗的工作成为提高技術、提高劳动生產率的物質基礎。对已經總結的先進經驗，应及时檢查其效果，对推廣中發現的新的經驗，必須及时抓住，認真研究、總結，使先進經驗進一步推廣。为了更好地推廣、總結先進經驗，各企業應認真制訂發現、研究、總結、推廣先進經驗的工作制度和工作方法，使它成为企業經常性的工作之一。另外也必須經常督促、檢查劳动競賽和集體合同的开展与执行情况，使生產得到不断地提高和发展。

在建築安裝工程公司中進行工資 改革的幾點意見

高乃志

國務院關於工資改革的決定中規定了今年要在全國範圍內進行一次全面的工資改革，適當地提高職工的工資水平，使現有的工資制度逐步地達到統一與合理；通過工資改革以進一步貫徹在發展生產的基礎上改善和提高職工生活水平的原則。我部所屬建築企業也要遵照上級制定的工資改革的方案，要求於八月底完成這一任務。

幾年來，隨著生產的恢復和發展，各工程公司都先後調整過工資標準，改變了舊的工資制度，提高了職工的工資；加上物價穩定和政府在職工生活福利方面所採取的種種措施，使職工生活得到了很大的改善。

但是近兩年來，由於各公司工資工作工作的不夠，還存在很多問題。譬如在取消了保留工資和一些不合理的如年終雙薪和考勤獎等制度的同時，新的合理的獎勵制度沒有及時的建立，職工升級制度不夠健全，許多應當升級的職工沒有能夠升級，又由於任務變更頻繁和材料不足，企業內部發生某些停工、窩工現象，以及雨天工資冬訓工資減少，計件工資推行的不夠好等因素，因而使職工工資有部份下降的趨勢，另外某些副食品價格的上漲、食堂、托兒所、浴室等福利設施的企業化，都在一定程度上增加了職工的負擔，減少了職工的實際收入。

在各工程公司現行的工資制度上，也存在着不夠統一和合理的地方，土建工人雖然都實行了七級制，但工資系數各公司並不統一，機電工人有的實行月工資，有的實行日工資，技術人員的工資各公司自搞一套，沒有統一的標準，而且存在着平均主義的現象。

為了改進工資制度，進一步鞏固和提高廣大職工群眾建設社會主義的勞動熱忱更好的完成第

一個五年計劃，進行一次工資改革是十分必要的。在建築安裝企業進行工資改革，我提出如下意見，供研究參考。

第一，各公司必須認真貫徹全國工資會議的精神，正確認識工資改革的重要意義。進行工資改革是一件複雜細致的重要工作，這一工作進行的好壞直接關係着職工切身利益和生產積極性，因此必須把工資改革工作作好，為了作好這一工作，一方面應抽出一定的負責干部，組織足夠的力量進行此項工作，以保證工資改革工作順利的完成，另一方面也要防止因評定工資而放鬆正常生產。北京工程處工資評定較早，一度曾使集中力量進行評資工作，忽視了生產領導，致因質量下降，事故增多，好在領導上及時發現、糾正了過來，這是值得各公司注意的。

第二，做好評資的準備工作。根據北京工程處的評資經驗。應作好以下工作：

（1）成立各級評資委員會，具體領導評資工作的進行。各級評資組織的成員要由作風正派、態度公正、在群眾中有威信的人物組成，其中要有一定數量的工人代表參加，為了更好的解決技術人員的工資評定工作，還可在總的評資委員會下單獨成立技術人員評資小組，這個組織中要吸收一定比例的技術人員參加，以便更合理的解決技術人員的升級問題。設立工資接待站，及時解答解釋職工所提出的一些問題，也是好的方式，可以採用。

（2）要制訂詳細評資工作計劃，具體地安排評資工作時間步驟及應注意事項，以便使評資工作有條不紊地進行。

（3）要對本單位工資現狀進行詳細的調查與摸底，弄清本單位在職工工資方面存在的問

題，這次工資改革着重解決什麼問題，有多少要升級的，職工對這次改革，有什麼反映與要求。

(4) 作好深入的宣傳工作，使每一個職工都明白這次工資改革的意義和目的，以及職工應抱的正確態度。方法上可以先黨內後黨外，先幹部後工人的順序進行，必要時還可開辦積極分子訓練班，以便培養工資宣傳的骨幹。進行宣傳時應結合本單位實際情況進行。

第三，作好評級工作。評級前要給工人講清楚評級的根據，要組織工人很好的學習技術標準，除採用建築工程部所發的技術標準外，並適當的參考重工業部所規定的某些條文，評級時應嚴格按照技術熟練程度本着實事求是的精神進行評定，這就是說要以技術標準為尺度來衡量每個工人的實際技術能力，而不該附加任何政治條件、勞動態度或者考慮家庭負擔等因素。

評級的方法，一般可採取領導提出方案，群眾討論通過，必要時結合考工方法，但不宜採取自報公議的方式。

此外，必須防止在評級時的過寬和過嚴的偏向。過寬是不以技術標準為依據，而以人比人的方法。過嚴則容易產生機械的搬弄條文，對於技術標準規定的個別工作物，過去現在都未曾做

過，甚至將來也不可能遇到的，因為工人不會，就不能升級，這也是不妥當的。

干部的評級應以德才為標準。幾年來建築公司的干部升級的很少，這次應適當的解決。技術人員評級主要的應該以其技術能力的高低為標準，過去往往有的單位強調技術雖好，但歷史尚不完全清楚，因而不能升級；同時個別單位對工程師的要求太高，提拔技術干部不夠放手，以致畢業十來年的大學生成還不能當工程師，這是不合理的，這次也應得到合理的解決。

第四，這次工資改革後，建築安裝職工的工資水平都有不同程度的提高，這是黨和國家對職工生活的高度關懷，也是職工努力發展生產的結果。因此要求在工資改革的基礎上進一步發動群眾開展先進生產者運動，以更好地完成生產任務，完成提高勞動生產率計劃，降低成本計劃和上繳利潤計劃，以保證第一個五年計劃的迅速完成。為不斷改善職工的生活福利創造物質條件。

第五，建築業地方性很大，各公司必須依靠地方黨和政府的領導做好這次工資改革工作。地方政府有關工資問題的指示要抄送總公司，如遇有地方指示和這次工資規定有矛盾之處，更須及時反映以便合理解決。

棉紡織廠材料儲備定額的制訂

張

棉紡織廠在材料消耗定額制訂後，進行材料儲備定額工作，使倉庫有合理的儲備，而保證及時供應和節約資金的使用；他們首先由供應，財務，監察部門組成工作組並邀請當地人民銀行參加和監督進行工作。

一、制訂儲備定額前的准备工作

在制訂儲備定額之前，必須搜集有關的資

料；

1.定額資料：

①各工場的消耗定額：將各工場的消耗定額彙總計算出平均每月消耗量。

②大小平車每台消耗定額：將經常檢修及定期檢修的大小平車每台消耗定額，按一年的檢修機台數計算每年消耗量及平均每月消耗量。

③按單位產品或開工班數的消耗定額：將按

單位產品的消耗定額，按照平均每月產量折算每月消耗量。按开工班數計算的消耗定額則按照平均每月开工班數折算每月消耗量。

④各工場機配件使用金屬材料定額及每平一台車使用金屬材料定額：先將各種機配件進行逐一估料，計算出各車間維修用機配件彙總每年消耗量及每月消耗量，每平一台車用金屬材料按平均每月平車台數計算每月消耗量。

⑤各工場傳動設備及水汽管道設備線路設備，螺絲、橡皮輪設備調查資料及各工場定量數。

2. 供應資料：

①國家分配物資及局購料的采購間隔期。
②廠購材料及自制材料的采購間隔期或制作間隔期。

③供應單位的供貨起點或包裝單位。

④供應合同的執行情況。

3. 核資資料：

①核算辦法：
②計劃價格。

4. 印制定額表格。

二、怎樣制訂儲備定額

1. 經常消耗材料的儲備定額

①經常儲備量的確定：彙總各工場的消耗定額折合每月消耗量及每日消耗量（編者按：每月消耗量，不是各部門消耗定額的綜合而是根據不同計劃期內的需用量來確定的。即每月平均計劃

$$\text{需用量} = \frac{\text{消耗定額} \times \text{計劃期內的任務}}{\text{計劃期內的日歷日數}} \text{ 按采購}$$

間隔日數即第一次進貨至第二次進貨的間隔日數計算經常儲備量，其公式應為：每日消耗量×采購間隔日數=經常儲備量如地瓜粉每日消耗量為212公斤，其采購間隔日數為十天，則經常儲備量即為：212公斤×10=2,120公斤。

②保險儲備量的確定：根據過去供應過程中與各供應單位簽訂供應合同平均違約的日數或違反正常供應的平均日數作為保險日數，按保險日數計算的儲備量即為保險儲備量，在倉庫儲備過程中，不能低於保險儲備量，如打包竹片每日消耗量為1,200根，采購間隔日數為30天，但每因供貨單位毛竹供貨不及时則拖期3—10天，在確

定保險天數時則平均計算確定為7天再乘以每日消耗量而得其公式應為：

$$\text{每日消耗量} \times \text{保險日數} = \text{保險儲備量。}$$

③最高儲備量：系經常儲備量與保險儲備量之和。

2. 設備定量儲備的確定

根據設備分布及調換周期，能訂消耗定額的，應作為經常消耗材料制訂儲備定額，不能制訂消耗定額和不定期消耗的設備材料，雖備而不用但又不能不備，不備又能影響生產，因之採取定量儲備的方法，又按供應的性質及提出計劃的期限，亦分別按期掌握，滾珠軸承，三角皮帶，平皮帶為國家分配物資則列為年掌握定量，螺絲、橡皮輪為市場供應的材料則列為季掌握定量，總之，掌握期越短，則定量越小，越能有備無患，但各種設備調換周期及儲備方法各有不同，定量的方法也不相同。分別說明如下：

①滾珠軸承：軸承是機電設備中不可缺少的一個組成部分，由於過去對調換的周期，心中無數，也不知道什麼時候能壞，因此車間就月月提計劃，月月用不着，供應部門也不敢不備，而造成積壓軸承本身，價值又很高，規格又極精密，又不能相互代用，因此就有必要根據設備分布及傳動情況作出倉庫定量儲備。

首先統計最近幾年來的實際消耗情況，再根據采購間隔期及購儲範圍，傳動情況參考制訂，除了根據供銷局所發的軸承儲備比例表外又根據歷史消耗情況及傳動情況作了補充：

軸承定量儲備比例表

| 傳動情況 供應來源 | 低速 | 中速 | 高速 |
|--------------|----|----|-----|
| 國內產品 | 2% | 4% | 6% |
| 國外進口 | 6% | 8% | 10% |

經過這樣的計算，一般說來，除了部分的軸承是按裝的不合理大材小用，一般還是切合實際的，再加上五年來的統計數字對照參考，就更加可靠了。

如1,509鋼珠軸承，全廠設備為52只，在拈線機車頭裝置，轉數為中速，又系國內產品，按4%定量儲備則為2只，五年的消耗情況為8

只，平均每年1.6只儲備2只即可正常供應。

②三角皮帶，平機帶：經常調換的已制訂消耗定額按計劃供應外不經常調換的也用定量儲備的方法儲備，一般是採取以最高每套設備數量一套或二套為定量儲備，如B98三角皮帶全廠設備15根最高每套設備數為5根則定量儲備應為5根。

③螺絲定量：根據全廠螺絲設備調查及定量彙總確定倉庫定量，一般地數字較小的則採用代儲代用的方法，集中儲備， $\frac{1}{2}$ 以下的機螺絲按螺儲備， $\frac{1}{2}$ 以上的機螺絲及螺釘，螺門按工場提出的定量數，確定季定量儲備。

④橡皮輪定量：根據全廠推紗車，工具車的橡皮輪設備及各工場定量彙總，結合歷史消耗情況對照確定，但設備規格很不一致，如果一一定量，很可能造成新積壓，因此採取同一外徑，厚度相差不大，內徑稍有出入，即採取代用代儲的方法，並結合當前庫存情況，集中一種規格定量。

⑤主要管線的定量：水汽系統及電線線路，雖定期換修，但主要干線常因發生意外故障，若不儲備即發生事故，或已發生事故而無法搶救，因此必須定量儲備。

3.為湊足包裝單位及供貨起點的定量儲備

①經常消耗材料根據采購間隔日數計算，如不足包裝單位或供貨起點，則採取伸長采購間隔日數的方法，如仍不足包裝單位或供貨起點，則採用一個包裝單位或供貨起點的定量儲備，如12M/M低炭鋼板每張300公斤每年消耗量僅105公斤則儲備一張。

②有些材料消耗極少，湊足包裝單位或供貨起點，幾年或十幾年消耗不了，若湊足包裝單位，儲備太大，則採用近似規格代用並儲的方法。

4.其它不需儲備的材料，如工具，儀器，防護用品，雖經常使用，但不需儲備，則採取按計劃供應的辦法。

三、儲備定額與材料資金相結合

核定材料資金必須根據儲備定額，在保證供應的前提下，節約資金的使用，加速資金的周轉，也必須縮短采購間隔日數，按期采購，使之與資金結合，棉紡織廠的儲備定額就是與核定資金同時進行的，這樣，一方面使供應人員明確資金的核定方法，便於今后合理地運用，另一方面使資金管理人員深入的明確材料供應的實際情況，便於掌握，而能相互結合，這對解決今后降低資金和材料供應問題是一個主要的有效措施。

我們是怎樣貫徹輔助材料消耗定額的

國營天津第一棉紡織廠副廠長 傅安華

一、從1954年材料消耗定額的失敗說起

1954年第4季，我廠曾制定過一次材料消耗定額，制定時花費了不少人力物力，但為什麼全部沒有執行呢？當時有兩種看法，一種看法認為1954年的消耗定額缺乏群眾基礎，太保守，對

實際消耗不起控制作用，因此不能執行。另一種看法認為1954年定額顯然有缺點，但它並不是不能執行的基本原因。不能執行的基本原因在於領導上沒有執行的決心，缺乏一系列的貫徹辦法。經過分析，後一種說法是比較正確的。定額本身的缺點，對於一個新工作來說是不可避免的，如果有決心貫徹，它本身的缺點可以在檢查修訂中

弥补。經過几次实际試驗后就可以使它具有先進性，因为只有在實踐中才能肯定那些項目真正是先進的，那些項目真正是保守的。

根據那次失敗的教訓，在1955年第4季度重新制訂定額之后，我們特別強調了執行、檢查和修訂問題。主要的措施是：

(1) 車間編制材料計劃，不許超過定額。如果定額不够，經過調查了解和一定的批准手續，可以先修正定額然后根据定額作計劃。

(2) 用限額領料單控制領料。限額領料單上的計劃數字是根據定額來的，材料科只能在計劃數字以內發料。超過計劃數的追加，必須有廠長或總工程師的批准。

(3) 建立了每月的檢查制度將各車間實際耗用數字按月與定額計劃數字核對一次，作為下一季修訂定額時的根據。

以上三項措施，在1956年第一季度全部實行了。現在將我們實行后所檢查的情況分述如下。

二、對第一季度材料消耗定額執行

情況的檢查分析

這次的材料消耗定額，是55年第4季制定的，以車間為單位來計算，共制定了610項，除個別幾項因為沒有領用或項目改變外，都執行了。經過季終檢查，情況是這樣：

(1) 實際消耗與定額相符或相差在10%以內的占50.49%。

(2) 實際消耗超過定額在10%以上者占14.6%。

(3) 實際消耗低於定額在10%以上者占34.91%。

關於第(1)類情況應當說是定額與實際消耗基本相符的。關於第(2)類情況，即實際消耗超過定額的項目共有89項。超過的原因，主要有下列幾種：

1. 由於產品種類變更，因而使材料消耗超支的共有34項，占第(2)類的38.2%。我廠在第一季中改變品種較多，如布場的品種除卡其一項未改外，其餘三種布都是在第一季新改。因品種變更，消耗量即與原定額不符。如一布場由五幅改織斜紋后，吊繩用的橡皮帶即由四根增加為八

根。準備間的包軸布也因改變品種在定額外增加16,00公尺。其他如白牛皮潤滑油、扁平皮帶等都是如此。

2. 由於第一季開展提高質量運動而增加消耗量的共27項，占第(2)類的30.33%。去年第四季全廠重點是節約，因此在那個基礎上所制定的材料消耗定額，有些是過分強調了節約而忽略了對質量的影響，今年第一季全廠開展質量運動后，經過重新審查有些應當糾正。因此實際的材料消耗亦有所增加。最突出的如有些車間的機器油和清潔用具因為增加加油和清潔次數而用量增加。

3. 由於材料質量不好，引起消耗量增大的共有6項，占第(2)類的8.99%。如：準備的毛巾被（代漿紗絨用）過去質量好三個月一換，現在質量不好，半個月就得換一次。一清花所用的棉紗繩也一度如此。

4. 由於材料使用不當，而造成消耗量增大的共有2項，占0.01%。如油類消耗有的個別車間因為加油方法不當造成浪費。

5. 由於其他原因造成消耗量增大的共有20項占22.47%。主要是保全用的一些零星材料，如砂布、磁漆、黑煙子、白鉛鐵等單位用量小不易區分原因。

關於第(3)類即實際消耗低於定額，而差量在10%以上的共有213項。在這213項中進一步分析原因如下：

1. 由於生產情況變更，使消耗量減少的共19項，占第(3)類的8.92%。如整理用的紙繩因織出口布改用綫，合股機用的八號鋼絲圈因改紡60支紗而改用一號鋼絲圈等。

2. 由於工人的節約使用而使消耗量降低的共有45項，占第(3)類的21.13%。節約的原因主要是這次定額的制定，一般車間都是依靠群眾來作的，在群眾中有一些精打細算的基礎。其次是在班組核算中，一般車間也都結合了材料消耗指標。這類的典型事例很多，如一紗場筒搖成車間為了鼓勵工人節約用料，每月將計劃數字與實際消耗數字公布出來，發動大家想辦法，僅錠帶一項過去每月用20多公斤現在只用9公斤。又如一布場的皮圈、皮結由於利用舊料回修皮圈每月降低53%，皮結降低35%，又如包皮布一項很多

車間是用旧包皮布煮后再用。

3. 由于原定額過高，實際消耗达不到的共有113項，占第(3)類的53.05%。其中主要的是油類。在113項中僅各車間油類即有73項用量經常低於定額。其餘如皮輶間的塗料，有13項是根據較高的工作量計算的，實際上沒有那樣大的工作量（計劃每月按調十鍋塗料計算實際正常工作量是每月九鍋，二月份僅七鍋）。

4. 由於材料供應不及時，而使消耗量降低的，共有8項占第(3)類的3.76%。如鋼梳子、穿筘刀等，因供應不及時未能更換。

5. 由於其他原因，而使消耗量降低的，共有28項占第(3)類的13.14%。其中如金鋼砂布帶因材料質量提高使原來用三、四天就見布底的，現用者能延長到三個月不換。

三、對定額的評價

通過這次檢查我們可以初步肯定這次制定的定額，基本上符合實際，但有些偏高，還不夠先進。今後的方向應當是首先抓住113項的偏高部分，會同車間將定額核減下來。其次因生產變更而使定額不符的部份也應根據實際加以變更。我們在制定第三、四季用料計劃時，基本上是根據這個精神制定的。

另外，還應當肯定一點就是這個定額雖然帶有一定的保守性，但它在節約上所起的作用仍然是很大的。據我們統計比較：1954年7月到1955年6月的材料平均消耗量僅就有定額的項目統計每月是36,324元，而這次定額的每月平均消耗量則為28,146元，我們在第一季度內能夠基本上堅持了這個定額，則較去年每月就可節約8,000多元。何況實際消耗較定額還低。如果將因產品品種變更，一次超額投入的材料剔除不計，正常的實際消耗，第一季度每月平均僅為21,570元即較1955年的統計消耗量減少14,000多元。表現在今年成本中的消耗材料較去年同期大大降低，這是主要因素之一，（去年一月份消耗材料為70,511元，二月份為75,771元，三月份為74,235元，全季為220,518元，趨勢是逐月上升的。但今年一月份為71,885元，二月份為69,712元，三月份64,601元，全季為206,198元，趨勢是逐月下降的，同時今年第一季度的改車任務較大，如將改

車任務的因素剔除，則較去年降低更多）。因此如果在今後的季度中，根據這種情況把定額再加修正，應當能夠超額實現每月節約14,000元的數字。

四、體會和問題

通過這一季材料消耗定額的執行和檢查，我們体会到以下三点：

(1) 制定定額的時候，應當依靠群眾力求先進。但定額能不能達到先進，不能完全依靠在制定階段解決，更主要的應當在執行修訂階段解決。因此即使定額在制定時有些偏高，如果能夠堅持執行，仍然會在執行過程中找到改進的方向。

(2) 貫徹定額管理的重點，應當有兩個：一個是控制，一個是檢查修訂。控制的辦法是：

(一) 編計劃寧可改變定額不許超定額，不許放棄定額。(二) 限額領料單必須與定額計劃相符。材料科不能超額發料，超額領料必須經廠長或總工程師批准。

檢查修訂的辦法，我廠在第一季度中是由材料科統一檢查，後來華北供銷分局建議改由車間自行檢查分析，經過四月份試行，我們認為這樣更能加強車間對掌握定額的責任感與主動性。車間材料員的工作量雖有增加，但因為有限額領料單的記錄，作起來並不太困難。在這方面我們体会到供銷分局所提出的“月月檢查執行情況季季修訂”提高定額質量的原則不但是正確的，而且是可行的。

(3) 工人是歡迎有材料消耗定額的。一般的反映是有了定額能夠使心中有數，節約有方向，很多車間把消耗定額作了班組核算的指標。如李長榮小組一直堅持每天按單位定額領料，每天結算檢查，對厲行節約起了一定的推動作用。

另外在我廠的材料消耗定額執行中也還存在着不少問題，主要是結合錠台時部份的定額執行有困難。工人雖然反映不懂，仍然按月度掌握，因此在編用料計劃和修訂定額時報車間也表現心中沒底。這次在編本年第三、四季度用料計劃時，有的車間就要求用估計的月度消耗量倒求錠台時的定額，而不肯先修改定額再決定消耗量。我們雖然盡量糾正這種作法，但還沒有全部糾正過來。

原因就是他們對錠台時的計算沒有把握。這個問題還須在實際工作中逐漸解決。

其次一個問題是追加過多。我們雖然掌握了計劃與發料必須符合定額，但在追加問題上，掌握的不好，以致造成有些實際消耗脫離定額的現象。其中雖然有些是應當追加的，但有些應當說是由於計劃不周，這還是定額管理上一個相當重

要的漏洞。如何徹底解決這個問題，我們初步的意見是除要求編計劃時盡量周到外，另外可以劃定追加範圍規定計劃調整的時間，由領導嚴格掌握，使其既不影響生產，又能減少追加。但這些辦法，在過去我們曾經實行過因為執行不徹底，效果也不太大，今后仍須向先進的兄弟廠學習更好的經驗。

四個紡織企業的互助互學合同

施家英

國營上海第五棉紡織廠、公私合營啓新紗廠、申新一廠、嘉丰紡織廠在今年第一季度簽訂了“廠際互助、互學聯繫合同”。幾個月來，由於他們貫徹了“互相學習、互相幫助，取長補短，共同提高”的原則，交流了經驗，在管理上、生產上都得到了很大的改進。特別是啓新、申一和嘉丰，學習了國棉上海五廠的企業管理經驗和提高產品質量的技術經驗後，迅速地提高了產品質量，提高了生產。

“廠際互助、互學聯繫合同”

打開了學習先進的大門

公私合營啓新紗廠、申新一廠、嘉丰紡織廠的生產水平和管理水平是比較低的。過去，這些廠的廣大職工要求向國營紡織企業學習，趕上先進的情緒很高，但是，他們的積極性却因他們的企業和國營企業不是一個領導系統而受到阻礙，嘉丰紡織廠的工程技術員說：“我們要到國營紡織企業去學習，首先要打報告請示江蘇省紡織工業局，江蘇省紡織工業局再轉給華東紡管局，等到華東紡織管理局同意和通知後，還要按照指定的日期去，這樣一個圈子兜下來，往往少則一月，多則兩月。而到了國營企業之後，又往往要受到限制，只能‘看看’事先聯繫時要看的部分。”

開展先進生產者運動後，各級領導明確了“互相學習、互相幫助、取長補短，共同提高”的原則。在這個基礎上，嘉丰紡織廠、啓新紗廠、申新一廠才主動地通過華東紡管局，先後同國棉五廠取得了聯繫，並訂立了“廠際互助、互學合同”，因而打破了“不是一個領導系統”所造成的交流經驗的阻礙。使先進經驗得到了充分地交流。這四個廠根據合同提出的要求，各車

間，各科室取得了密切的聯繫，按照工作的需要，建立了定期碰頭會，針對當前提高質量的中心工作互相檢查了各廠生產上的情況，還互派工人、工程技術人員、科室管理人員到各廠學習和表演。嘉丰紡織廠從2月到5月，有組織地到國棉五廠去學習的共8次，其他另星去的就有數十次之多；國棉五廠有組織地到嘉丰紡織廠去學習的共三批，近300人。啓新紗廠到國棉五廠學習修機保全的就有16次，在試驗室開了12次座談會。這些廠的技術人員說：聯繫合同，給我們打開了學習先進的大門。

兄弟般的幫助

為了切實提高產品質量，今年公私合營企業也要實行新的檢驗質量的方法。過去，嘉丰紡織廠按照老方法檢驗，棉紗品質總在甲等，但是按照新的方法檢驗後，產品質量距離新標準的要求很遠，中心問題是棉結雜質太多，新標準規定標準品32支以下每10格林棉結雜質是90粒，他們却高達202粒。為了改進質量，技術人員、技術工人雖然經過半個多月的努力，採取了不少技術措施，但效果不大。在這一情況下，嘉丰紡織廠領導上就選擇了產品相同，設備相似的國棉五廠發動技術人員去學習。第一次，重點學習了國棉五廠清花車間的技術措施和工藝設計，吸取國棉五廠的經驗進行生產後，棉結雜質迅速從202粒減少至150粒；第二次，嘉丰紡織廠又重點學了國棉五廠梳棉車間的技術措施和工藝設計，棉結雜質減至130粒；接着，國棉五廠又根據嘉丰紡織廠的要求，派了技術幹部去具體幫助。先後經過半個月的時間，嘉丰紡織廠終於在3月12日出現了第一批達到標準品的棉紗。織布方面，學習、推廣了國棉五廠筒子工人“袋回絲”操作之後，解

決了過去長期不能解決的因回絲夾入而造成經縮次布的質量問題，經縮次布減少了50%以上。並且嘉丰紡織廠在提高質量的基礎上，還提高了紗布的單位產量。

申新一廠針對棉布上的粗節紗次布問題，邀請國棉五廠四位粗紗女工表演工作法，表演之後，又派三位粗紗女工去國棉五廠學習了兩星期，回來推廣後，並在其他工作改進的基礎上，棉布上的粗節紗大大減少了。根據申新一廠的要求，國棉五廠派了清花工段長、擋車工介紹管理經驗和操作方法，因而提高了棉卷質量，棉卷退卷率由過去1—1.1%降低到0.5—0.6%，並且出現了韓杏泉連續1075只不出一只退卷的新記錄。

啟新紗廠由於接受了國棉五廠在推廣先進經驗中的經驗教訓，因此少走了許多彎路。例如啟新紗廠推行細紗機上寶塔式分段換粗紗，僅僅經過兩個月的時間就順利地推行開了，但是國棉五廠當初推行這一經驗時，幾乎化費了一年之久的時間。啟新紗廠學習國棉五廠推行紗管修理制度後，消滅了跳筒管現象，提高了棉紗質量，特別是試驗室，根據國棉五廠提出的40項改進工作，改進操作方法的意見，對提高試驗工作的正確性得到很大幫助。另外，根據五廠的幫助，14支棉紗減少了3把刀的打击後，用棉量減少了1%，改變了42支棉紗混棉成分棉紗，強力由38磅提高到41磅。

取長補短、共同提高

在交流經驗的過程中，不僅國棉五廠幫助了三個合營廠，同時，國棉五廠也從公私合營廠中學習到了不少好的經驗。例如：學習嘉丰紡織廠的“一踏腳落紗操作”，解決了長期存在的小辮子紗問題；學習控制漿紗回潮操作法，出現了上漿回潮合格率100%的新記錄；學習改進皮輥皮圈制作質量，提高了成紗條干均勻度等等。

通過交流先進經驗，鼓舞了技術人員、技術工人鑽研技術和改進技術的積極性，因此，不斷出現了新的改進，使先進經驗更加完善。例如嘉丰紡織廠豪豬式開棉機羅拉速度較快，除雜效率較好，原來嘉丰紡織廠是無意識的，但經過國棉五廠研究後，認為符合理論，把这个經驗普及到給棉機上去，嘉丰紡織廠又學習了他們普及的經驗，因此，進一步改進了清花落棉情況。又如，國棉五廠平磨刺毛輥的經驗較好，但平磨，回過來時必須用手搖，這樣就要專人看管，啟新紗廠技術人員參觀後建議用龍門鉋床自動控制的原理來改裝，使之自動來回。經過共同研究，終於在

4月份改裝成功了刺毛輥平磨自動控制裝置，既提高了工作效率，節約了勞動力，又解決了刺毛輥平磨不平的毛病。

提高了認識，增加了信心

這四個紡織企業通過互助、互學後，生產上和管理上都有了很大的改善，國棉上海五廠、啟新紗廠因而被評為上海市廠際競賽第一季度先進廠，獲得了獎勵。上海國棉五廠在第二季度還出現了優級紗，棉紗質量更提高了一步。為什麼他們通過“廠際互助、互學聯繫合同”能夠迅速、有效地在生產上獲得成績呢？主要是由於他們在互助、互學中，打破了過去一般化地學習、幫助的慣例，切實地針對各個當前的生產關鍵問題，抱着負責態度進行了觀察、研究、分析和實踐。例如國棉五廠在介紹提高質量的先進經驗時，為了使別的廠領會得更透徹，除了口头介紹外，並且、在車間里拆開了機器，介紹各部門的工藝設計。而學習經驗的廠如嘉丰紗廠則抱着虛心學習的態度，當認識到國棉五廠的經驗確實好就毫不懷疑地採用，因此，少走了許多彎路。更重要的是，他們對提高質量還互相交換了各自的看法，對提高質量的方針、方法、目的，在認識上提高了一步。有的技術人員，認為今年既要提高質量，又要增加生產，對基礎比較薄弱的公私合營企業要求太高，但是，經過互助、互學体会到企業已有很大的潛力，只要開動腦筋學習、鑽研，提高質量、增加生產是可能的，從實踐中逐步糾正了這種不正確的認識。

通過互助、互學，還大大鼓舞了廣大職工群眾學習先進經驗的熱情，同時加強了提高產品質量，搞好生產的信心。公私合營廠的工人們說：“過去要到國營廠真不簡單，現在領導上給了我們學習的機會，我們一定要好好的學習。”啟新紗廠細紗車間277人中有50個人到國棉五廠學習過，有的工人還去過不止一次，他們學習了國棉五廠減少小辮子紗的操作、三望操作……後，領導上還沒有布置推廣，工人之間自己已在學習了。申新一廠請了國棉五廠四位并條工人來廠表演操作，下了班的工人都不願離開車間，要求在車間觀摩，他們在一起交流了經驗，國棉五廠吸取了申新一廠車頭斷頭的操作經驗，進一步提高了接頭質量。技術人員也因為通過學習，在改進質量上有了辦法，並且提高了技術理論水平，因而加強了工作信心，提高了鑽研技術的興趣。

現在，這四個紡織廠的廣大職工正滿懷信心地為取得更大的成績而努力。

哈尔滨亞麻紡織厂減少會議的初步經驗

徐 煙

(一)

哈尔滨亞麻紡織厂过去和其他厂一样，無論是党委召开的或行政召开的會議都非常多，群众大会也不算少。而且會議的時間又相当冗長，有时一个党委会或行政会从上午上班一直开到晚上下班。尽管开了許多會議，但是由于会前准备工作不充分，或根本没有准备，因此會議化費的時間不少，但解决的問題不深不透，特別是有些会不是解决一、二个主要問題，而是企圖解决數个問題，所以質量就很难保証。有些問題会上似乎明确，但过后無人执行。

我們以該厂行政每週會議的次数來分析一下：去年十二月份平均每天厂部召开一次會議，每週六次，同时一个會議上結合有二个或更多的內容，所以每次會議時間总在二小時至四小時，場、部主任差不多每个會議都参加，因此参加厂部召开會議的時間就在二十小時左右（每週）。有时还被厂長、付厂長、工程师临时找去。分場主任自己召开的會議有：分場調度会（每週一次），为了傳达厂部的布置也召开會議，所以分場主任每週至少在二十五小時左右的時間参加会议或召开會議（車間主任也相类似）。厂長、工程师除了親自主持召开厂部會議外，还要参加党委会，星期六下午2~3時參加碰头会，所以一週被會議占去的時間也在二十小時以上，加工場主任說：“會議最多的时候我召开的會議每週平均十小時左右，加上自己参加厂部召开的會議几乎有50~70%的工作時間浮在會議上”。值得提出的是，有些會議可以結合开的而沒有結合起來，某些人完全可以不参加的也参加了，如总机械部每週的調度會議，所有的車間主任和职能組長以上的干部依次在会上彙报工作。每个人一談就是

半小时以上，因此每次會議都得开兩小時以上。实际該部所屬各單位工作性質各不相同，互相之間关連很少，沒有必要通过會議來調度的。因此一个單位彙报其他單位就陪着，浪費時間，帮助很少。

不僅上邊會議多，而党、政、工、团对業余時間也存在着“占”、“挤”、“搶”的不正常現象。各自強調垂直系統上級的要求。宣傳部門要上党課、組織部門要建党，工会要开小組生產會議，培訓要开展文化、技術學習，各执己見，为“搶”時間爭執不休。特別應該注意的是由于这样“搶”“占”“挤”致使职工文化、技術學習的時間得不到保証，职工文化、技術水平不能很快的提高。材料科科長張秉权去年就入高二班學習文化，因为他常参加會議有时就不能學習，以后他干脆就不学了，今年不得不再重入高二班。这不是很清楚嗎？

(二)

我們分析會議多，領導干部只能应付會議不能深入現場進行具体領導有如下原因：

首先是因为領導上平素工作不深入，不了解下面的情况，要了解情况时就打电话召集会，下級干部接到電話不論工作忙不忙都得立刻趕來參加，因此往往打乱下面的工作計劃，使得下邊干部很为难。如有的分場主任当厂部作全面生產行政工作規劃时，讓各場主任彙报五六年要推廣那些先進經驗他們講不出來。他們不得不馬上回去召開車間主任、工長干部會議現碰。

其次在領導思想上存在着形式主义，習慣于开大会布置工作，認為布置工作不开会好象不正式不嚴肅，怕下邊不重視，分別布置工作或檢查工作太麻煩，不如开一个会來得痛快、省事。還認

為會議人員擴大些更有好处，所以明知有些人和這個會議關係不大，也把他找來了。有時會議有幾個議程，參加會議的人不一定都和每個議程有關，也不許走，得陪到會議結束，否則中途退席就認為會減少會議的嚴肅性。特別是在領導思想上錯誤地認為開會是領導和下級密切聯繫的最好方法，不開會就不能全面的了解下邊情況；不能充分發揚民主，易造成分散主義等等。

再次是願意按常規走路，習慣于先黨內、後黨外、先幹部後群眾的舊作法，因此使一次會可以貫徹到底的問題也非得層層動員，逐級布置。比如年初向職工進行爭取提前完成五年計劃的宣傳，本來報紙和廣播經常傳播這方面的材料，只要通過各種的宣傳方式或者召開一個群眾大會由領導同志講一下，也會把這個精神貫徹下去的，但有的負責幹部堅持先黨內後黨外，先幹部後群眾的作法，認為只有這樣工作才算細致深入。因此使中下層領導幹部參加的會議非常多，比如電動部一個車間主任（黨支委）說：“當一個中心任務布置下來，我得參加如下這麼多的會：首先是參加廠或場的工作布置會；回來在支委會討論貫徹方案；參加支部大會的動員；參加團的布置會；有時還要參加宣傳員會；召開車間大會布置。”合起來他最少要參加六次會。

再其次是黨的集體領導與個人負責制貫徹的不夠，這是黨委會議多的重要原因之一。行政領導為避免有忽視黨的領導之嫌，有些事不應提交黨委會討論的，和書記個別商量可以解決的也要求通過黨委會討論。省委政治工作會議後雖有改進，但並不是從根本上來扭轉，主要是還未弄清那些是屬於重大問題，因此黨委週計劃和會議安排有時得不到保證，不能按既定計劃執行，常常被打亂。而另一方面就是個人負責制執行的不好，比如有的黨委委員對其分工的工作原則已予以明確，可是有時還要求專門研究一次。如不予以討論研究就說：“黨委不重視我部門的工作”。

最後是和各系統領導機關（經濟機關、地方黨、上級工會团委等等），各有各的工作中心要求，各要各的材料，強調自己工作的重要是分不開的。而且他們常常要求下邊必須經過黨委討論，黨內動員，先幹部後召開群眾大會動員，如不能按其要求執行即說。“貫徹的不深不透”

“領導不重視”。因此只有開一系列的會議才能顯示出廠領導的重視。事實上有許多問題是完全可以通過其他形式貫徹的而不必採取會議形式，比如兵役法和提前完成五年計劃的宣傳動員，把各種宣傳工具運用起來，再組織一個大會進行動員，統一一下認識然後轉入經常性的宣傳也未嘗不可。因此要想減少企業的會議各領導機關也必須轉變領導作風，改變不根據廠的實際情況，過高要求的作法，這是減少會議不可忽視的客觀條件。

（三）

黨委根據工業建設高潮的新形式的要求，認為不改變上述情況，設想實現中央“又多、又快、又好、又省”提前完成五年計劃的要求是不可能的。因此本着全面規劃加強領導的原則精神，在黨與行政生產工作規劃中把減少會議，領導幹部深入實際的要求納入規劃中去，因而今年以來，會議較過去有顯著的減少，其主要作法是：

甲、加強季月工作計劃性，在安排月工作計劃中加以控制減少，比如現在行政廠部每週最多不超過四次會議（約八小時）。減少會議的具體措施為：①廠長、工程師每天保證用二個小時以上的時間堅持巡視，在巡視中解決問題；②會議按專題進行，請有關人員參加，無關人員一律不參加；③會議前由有關部門下去了解情況，充分準備，會上只解決問題不必用過多的時間說明情況；④廠長、工程師親自到薄弱環節去解決問題。

乙、嚴格控制分場級的會議，（行政除月計劃中規定的會議外要開會經廠長批准）可開可不開的一律不開，可結合的就結合進行，要求中層領導人員要有50%以上時間深入車間解決具體問題，各分場都相繼建立生產巡視制度以及工作計劃表，因而工作秩序有了改進。如現在加工場每週召開的會議已經減縮到2~5小時。因為增加了巡視現場的時間，尽可能的在車間解決問題，這樣不但問題解決的快，不拖拉，而且對於領導來講可以領導得更具體些，了解情況也更多些。譬如該場最近許多新產品的工藝技術條件要確定或試驗（芝麻布的加工法，10支紗漂條件，特種

帆布的加工条件等)如果拿过去的領導方法來處理，一定是召開車間主任、檢查員試驗室技術員開會討論，試驗有結果了再開个“小会”最后確定，可是这次是場主任在生產巡視中和車間主任一起先檢查新產品(原紗、原布)的情況，然后根據生產要求決定工藝條件，有一些要中央試驗室幫助試驗的也直接通知試驗室，試驗結果也一同在車間檢查確定，省去了几个会。

丙、加強會前的準備工作，無準備的會一律不開。減少會議並不意味着所有的會都不開了，必要的會，如一個時期的中心工作和解決生產中的主要問題，還是非開不可，因此該廠黨委根據省黨委政治工作會議的精神，確定了那些在黨委會上討論，那些可以由個人負責解決的原則規定。並強調要開會必須作好準備。凡是認真作了準備的會，它的質量就高，否則既不解決問題又浪費很多時間。如黨委在研究深入開展先進生產者運動之前，組織以付書記、工程師、工會主席等負責干部深入現場摸運動中存在的主要問題，提出下一步措施。

丁、通過各種方式和宣傳形式貫徹上級與本廠的要求盡量少開會：①實行中層干部一買一賣的方法，比如分場主任或支書聽到了廠部或黨委關於一般性工作的布置，回去即召開個支部大會或群眾大會貫徹，不必再开支委會與再參加團和工會召開的會議。②按級布置工作，一般的不開擴大會，如為了統一思想可擴大。這也是提高幹部獨立工作能力的一種作法。有些工作還可由黨

委委員分工下去直接布置。③彙報會不組織集體彙報，以免一個人彙報別人等着浪費時間。④多利用近代設備，有些不必開會布置的即利用電話布置，否則一上一下也浪費時間，且易打亂下邊計劃。⑤利用各種宣傳形式進行貫徹，特別是政治運動利用各種宣傳形式進行宣傳更為有效。改變那種醉心於大會，以為只有開大會才能達到聲勢浩大和規模壯闊的思想(特別是各領導機關更應改變這種認識)，如電動部在發動職工購買五六年建設公債時經過黨團內動員和各種宣傳形式的鼓動，沒等開大會職工購買數額即已大大超過原計劃數字。再如紗場宣傳提前完成五年計劃採取講演大會，詩歌朗誦，山東快書等形式，群眾很想聽，較作大報告好的多了。再比如這次為了深入開展以提高質量、厲行節約為中心的先進生產者運動，舉辦了質量展覽會，有的職工就說“看了展覽會後比領導作報告的印象都深”。

戊、提倡與建立工人的十分鐘小會的制度，去年加工場已普遍建立了這個制度，現在絕大多數小組都已建立起來。小組會的時間和內容是：利用下班後十分鐘的時間，最多不超過二十分，由組長主持檢查當天任務完成情況，開展批評與自我批評，磋商改進意見。這樣使職工可以有充分時間學習文化和技術，並保證了休息的時間。

由此可見只要領導上有決心堅持“少開會、多下去”的作法，是完全可以做到的。哈麻在這方面已經取得了良好效果。

(上接第5頁)

的，這是只顧生產不关心工人身體健康的資本主義思想殘余的具體表現。在肅清舊的思想的同時，必須樹立社會主義的為群眾服務的安全生產的思想。企業領導必須愛護群眾的勞動積極性，依靠群眾，把先進生產者運動向前推進一步；改變領導方法和領導作風，以提高企業管理水平，從根本上解決加班加點的問題。

(二)對一車間生產混亂問題，廠長應指定專人成立專業組，幫助一車間解決管理上與技術上的問題，並發動群眾突破生產中的薄弱環節，解決班次混亂問題，加強生產前的準備工作，改進砂箱，制訂1616型砂的工藝規程，並保證工具

原材料的及時供應等。

(三)責成有關部門根據國家勞動政策精神結合廠內具體情況，制訂限制加班加點細則，並組織工段長以上幹部認真學習，嚴格執行。

(四)有計劃地學習紡織工業部關於安全教育規定，組織管理幹部學習國家勞動保護方面的政策、法令與安全技術知識，以保證國家政策的正確執行。

(五)要保證職工的休息時間與文化學習時間。

(六)對一些嚴重失職人員應視其檢查認識錯誤的程度，酌情給予適當處分，借以教育幹部嚴肅國家法紀。

交流先進經驗

前 言

為了提高紡織工業的生產技術水平，完成和超額完成國家計劃，學習與推廣先進經驗，具有十分重大的意義。

在今年紡織工業先進生產者代表會議上，各地先進生產者代表提出了許多技術改進的先進經驗；這些經驗，在會議期間經過代表們廣泛討論，交流意見，會後又經有關部門審核，並加以整理，分為以下兩個部分：（一）推廣的有43項。其中棉紡9項。棉織5項，印染13項，針織7項，機械及動力設備9項；（二）介紹的有158項。其中棉紡41項，棉織24項，印染49項，針織33項，機械及動力設備11項。

列入推廣部分的，是比較成熟而行之有效的經驗，這部分經驗各企業可結合具體條件適當採用；列入介紹部分的經驗，僅在某些廠中應用能收到一定效果，其中有的還不夠成熟，需要作進一步的研究與改進。

以上這些經驗，除已在刊物上公開發表過的則僅加以註明不再登載外，其餘經驗，從本期起將在“中國紡織”上陸續發表。推廣部分的經驗全部刊登，介紹部分的經驗擇要刊登，預計在今年內全部登完。

我們希望：通過這些先進經驗的介紹與推廣，能夠在互相學習，互相幫助，取長補短的基礎上達到共同提高的目的。使先進經驗成為廣大職工都能掌握與運用的生產技術，並在生產中得到不斷地充實與提高。

推廣棉紡部分九項經驗

（一）顯微鏡加裝偏振光設備

上海安達一廠 曹振華

利用普通顯微鏡加裝簡單的偏振光設備，而能有效的觀察纖維成熟度。

偏振光加裝方法：

（1）材料：

偏振片：是一種化學膠質品，也有方解石晶體之切片，膠質料可向眼鏡店購買一種膠質之太陽眼鏡（譯名叫拍羅賽特），或買汽車駕駛座前之遮光板。鑑定是不是偏振片時，只要將兩付眼鏡或膠片重疊旋轉，看他能否變色（變色越深越好，黑色的是上好品）；方解石晶片是用作照相濾色鏡的（譯名叫拍拉）可向照相材料行購買，膠質品價格非常便宜，效用很好，晶片價格昂

貴，約50元左右一片。

一級紅晶片：是石英（水晶）以光軸切割，磨薄至能出現第一級紅色（約550毫微米）之晶片，磨制時，第一面先磨平，用加拿大膠水膠在普通之平面玻璃上，再磨第二面，在加磨過程中，把晶片不斷放在兩塊直角相交的偏振片之間觀察，使磨至第一級紅色為止（略紫之桃紅色），這種晶片磨制很麻煩，制成品可向上海綜合儀器廠定購，磨好第二面後再膠上一塊平面玻璃。

（2）加裝的位置：

①起偏振片：加在光源射入棉纖維之前的任何部位，最好裝在聚光鏡上（有的顯微鏡上有濾色

鏡架)，使偏振片之光軸與棉纖維成45°角(圖1)。

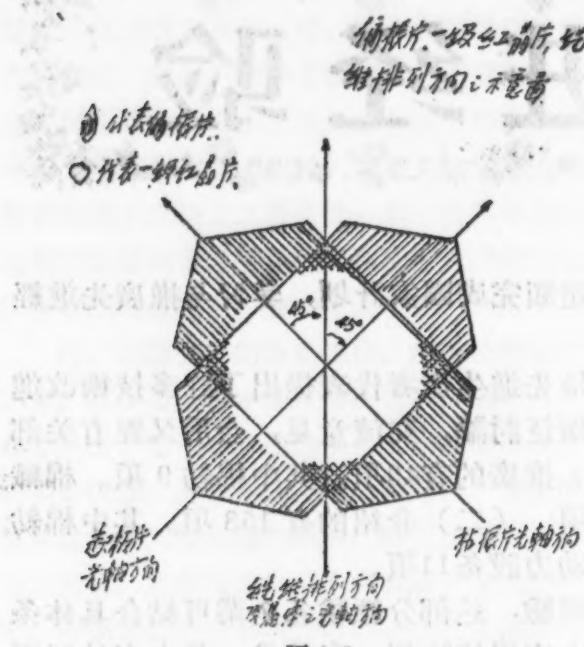


圖 1

②檢偏振片：加裝在目鏡內（膠質品可剪成任意形狀），使偏振片之光軸與起偏振片之光軸成直角交與棉纖維成45°角（圖2）。

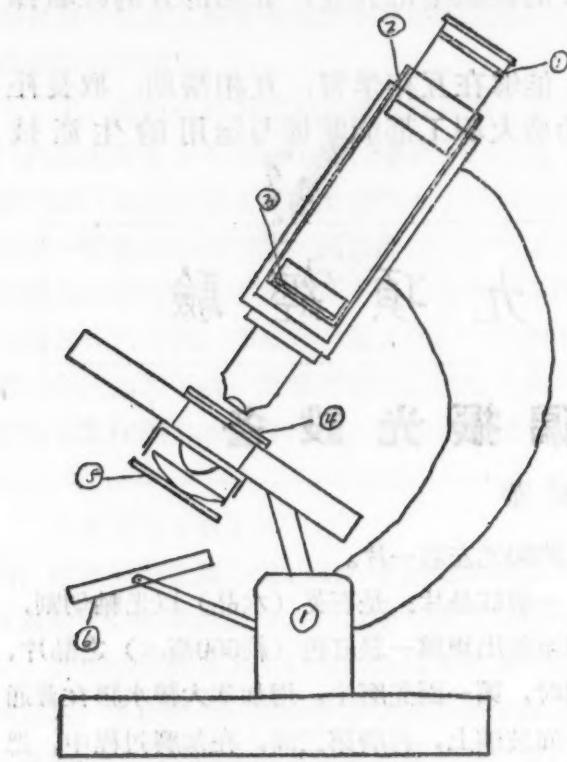


圖 2

- ① 檢偏振片加裝在目鏡內（可單獨旋轉目鏡）。
- ② 內鏡筒，可抽出，下端有羅絲口，可單獨旋轉。
- ③ 一級紅晶片（或二級）裝在鏡筒下端，可用金屬車制一個羅絲鏡頭架把晶片嵌入。
- ④ 載物片和復蓋片，纖維以縱方向夾在其中。
- ⑤ 起偏振片加在遮色鏡架內。
- ⑥ 反光鏡或6伏白熾燈。

③一級紅晶片：晶片應加于兩偏振片之間任何部位（加在內鏡筒之下端最方便），其光軸應與棉纖維平行，使用時只要將該晶片單獨旋轉，使視界成一級紅色即可。

注：偏振片光軸的決定方法是：旋轉偏振片觀察普通玻璃57°的反射光，轉至某一角度時反射光可以全部消滅，這時偏振片的光軸與玻璃板平行。

（3）使用中的情況：

①棉纖維的成熟度的優劣，按紅、橙、黃、綠、青、藍、紫排列，呈紅色的，很難見到，故橙色最好，紫色及透明的最差。同時應觀察其纖維形狀，圓柱的成熟度好，帶狀的較差。

②用10%的氫氧化鈉滴浸，使腔壁充滿可使色澤鮮明，易于分別（蘇聯、匈牙利並未介紹此種方法，故氫氧化鈉滴浸有待大家研究），並可按氫氧化鈉滴浸后的變形幫助辨別。

③裝白色照明燈後，可使光源穩定，沒有陰晴的誤差。

④放大倍數最好用150倍左右，要看纖維的中部為標準。

⑤用成熟的百分數按國棉的系數換算強力和細度準確性很高。

⑥如須用二級紅分析，可用兩個一級紅晶片按光軸平行重合視界即呈現二級紅色彩。

效果：

觀察纖維成熟度可由色澤表示，有效可靠，改裝費用極少使用簡便。

由於檢驗人員整天在顯微鏡下做檢驗工作，有傷目力，容易疲勞，使利用同樣原理設計一放映式偏振光纖維成熟度檢驗儀，把纖維利用光反線射和放大投射到磨砂玻璃光屏上（約4"直徑），使纖維放大到80倍，檢驗人員只須坐在光屏前面，即可以看到纖維成熟度情況，全套設備不過200元，即在無顯微鏡設備廠，也可以達到簡便檢驗纖維成熟度的目的（圖3）。

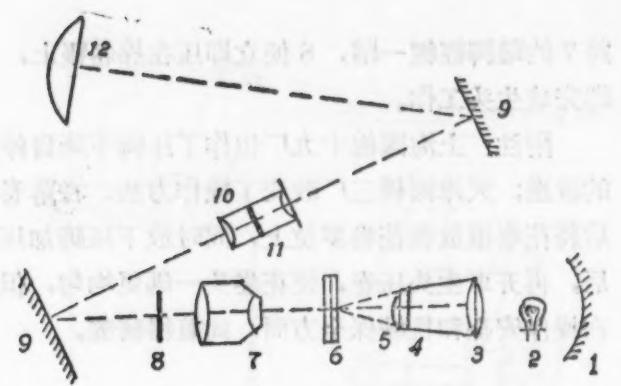


圖 3

1. 聚光反光鏡； 2. 100W 強光泡；
 3. 聚光鏡 1号； 4. 起偏振片；
 5. 聚光鏡 2号； 6. 載物台棉纖維夾鏡；
 7. 十倍顯微鏡物鏡； 8. 一級紅晶体片；
 9. 反光鏡 (正面銀水銀)； 10. 八倍顯微鏡；
 11. 檢偏振片； 12. 磨砂光屏。

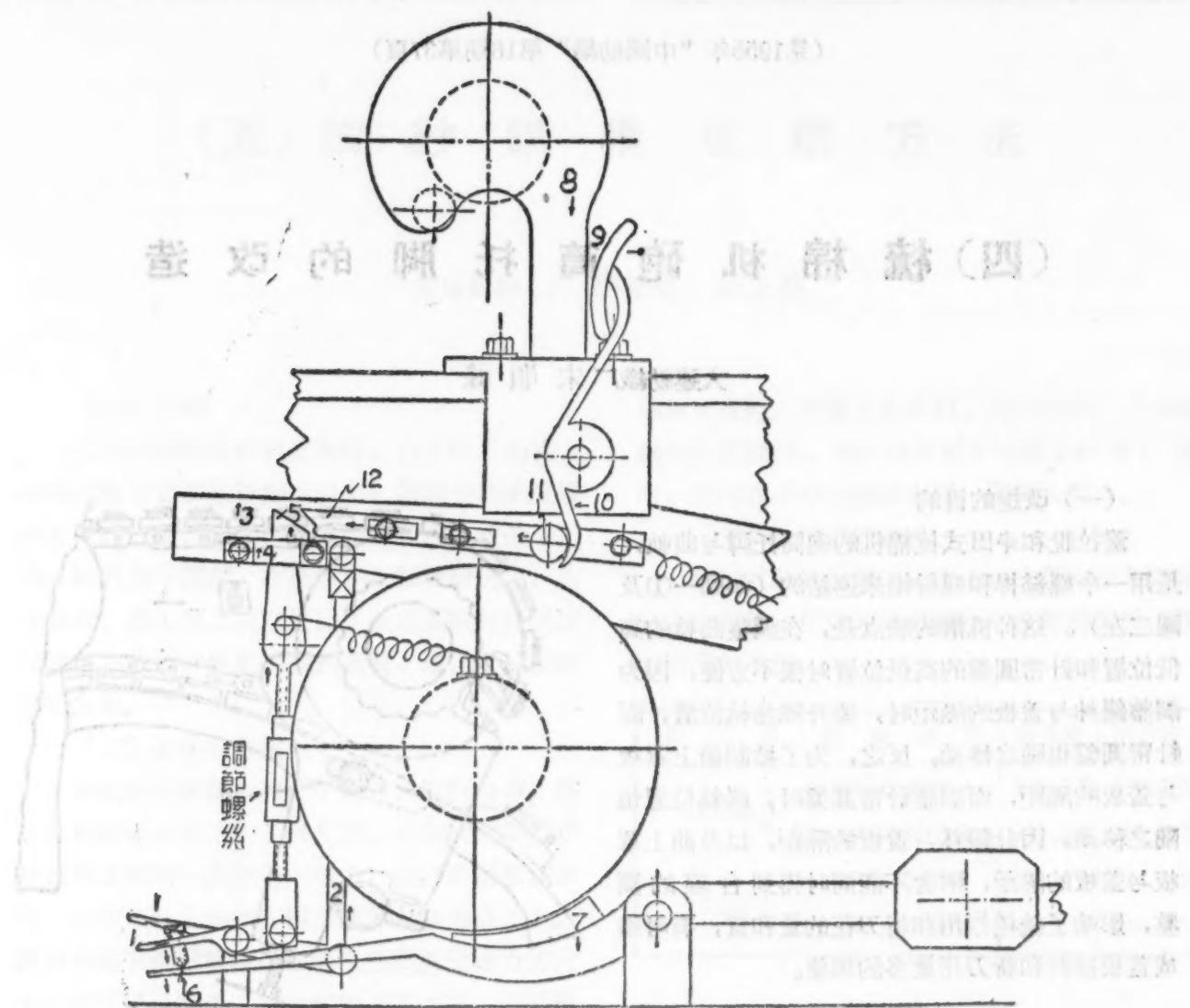
(二) 清花压脚下降自动停止裝置

用 再 增 五 機 金 工 (三)

作用：清花落卷生头时，压脚下降过快，易使花卷棍压断。为了不使压脚和花卷棍受到损伤，就要使压脚下降缓慢，但这样造成生头后的头兩碼棉卷受不到压力，有偏重現象。自应用压

脚下降自动停止裝置后，压脚不但可以迅速下降，还可以下降到一定距离时自动停止，因而能提高花卷质量。

方法：落卷后开车时（見圖），用右脚踏下



1，通过2將3抬起，由4將5拉上，通过支头螺絲6將7的踏脚压下，7便与制动盤脱离，压脚8便开始下落；当8下降到一定程度，与9接触，給支点作用由10將11推向左方，12轉即向右移动，在12的推动下，5与4脱离，而使6对7的踏脚压脚松弛，7便恢复对制动盤的制动作用，迫使8停止在一定的位置（即离棉卷棍約1吋处），这时就進行生头工作；生头完畢，只須

將7的踏脚輕輕一踏，8便立即压在棉卷棍上，即完成生头工作。

附注：上海國棉十九厂也作了压脚下降自停的改進；天津國棉三厂改变了操作方法，在落卷后將花卷棍放在花卷罗拉上，同时放下压脚加压后，再开車生头压卷，使花卷头一碼更均匀，但在操作安全和机械保全方面，尚值得研究。

（三）廢 金 鋼 砂 帶 壓 制 再 用

青島國棉七厂 敖寬祥
西北國棉三厂 王瑞林

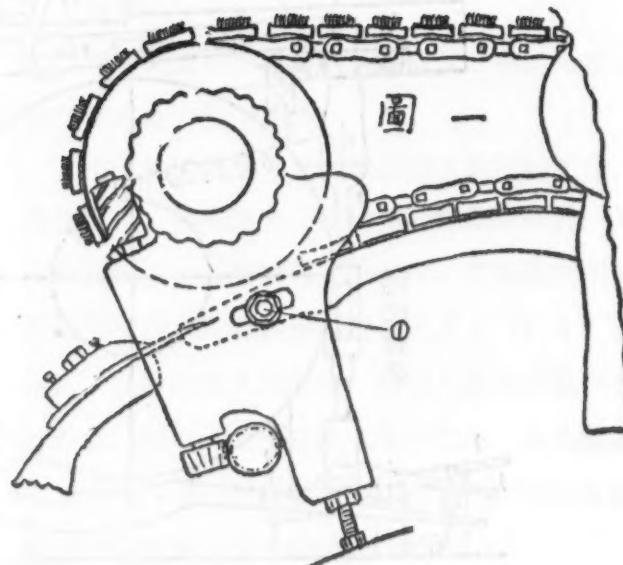
（見1955年“中國紡織”第16期第37頁）

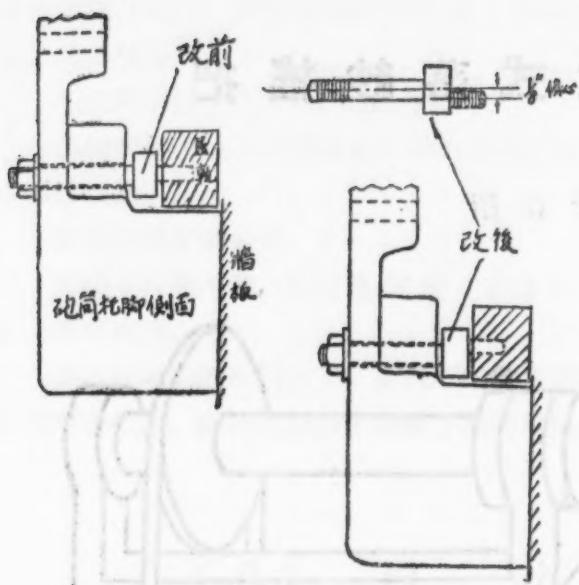
（四）梳 棉 机 破 筒 托 脚 的 改 造

大連紡織厂 宋 順 祿

（一）改進的目的

灑拉脫和丰田式梳棉机的破筒托脚与曲軌，是用一个螺絲桿和螺絲帽來連結的（如圖一①及圖二左）。这种机构的缺点是，在調整曲軌的高低位置和針帘圓盤的高低位置时很不方便，因为調整錫林与蓋板的隔距时，要升降曲軌位置，而針帘圓盤也随之移动。反之，为了控制前上罩板与蓋板的隔距，而調整針帘圓盤时，曲軌位置也随之移动。因此錫林与蓋板的隔距，以及前上罩板与蓋板的隔距，兩者不能同时得到合理的調整，影响了梳棉作用和斬刀花的量和質，有时造成蓋板接針和斬刀花量多的現象。





圖二

(二) 改進的方法

將連結砲筒托腳和曲軌的螺絲杆，改為偏心式，離螺絲的中心線118"（如圖二右）。在一般情況下，應用偏心式螺絲桿，能較容易的將錫林

與蓋板的隔距，以及前上罩板與蓋的隔距

$(\frac{12''}{1000})$ ，分別調整。

(三) 改進後的效果

由於隔距能調節合適，控制了斬刀花率，並提高了斬刀花含雜率（如表一）。假若斬刀花率保持不變，則含雜率也有提高（如表二）。

表一

| 項目 | 前上罩板 ～錫林 | 前上罩板 ～蓋板 | 斬刀花 率 | 斬刀花 含雜率 |
|----|-------------|-------------|----------|------------|
| 改前 | 24''/1000左右 | 28''/1000 | 2.5% | 6.8% |
| 改後 | 22''/1000 | 12''/1000 | 1.71% | 10.7% |

表二

| 項目 | 改進後機台 | 改進前機台 (四台平均) |
|--------|-------|-----------------|
| | | 斬刀花率 |
| 斬刀花率 | 1.8% | 1.8% |
| 斬刀花含雜率 | 12.6% | 8.4% |

(五) 細紗調換皮輥方法

青島國棉七廠 胡維選 鈕士龍

(一) 目的

過去在調換細紗機皮輥時，由於紗條拈度上升到皮輥與前羅拉接觸點以上，因而在調換皮輥後開車時，紡出來的一段紗條，往往造成條干不勻。針對這個問題，在全體職工積極研究下，由胡維選、鈕士龍二同志提出了改進調換細紗機皮輥的新方法，對提高棉紗的品質，取得了比較顯著的效果。

(二) 改進的方法

在細紗機鋼領板將要下降時，即行停車，然后再將鋼領板搖下約1吋左右，以加大前羅拉到鋼絲圈之間的一段紗條的張力，使紗條緊靠前羅拉，拈度不致上升到皮輥與前羅拉接觸點以上。但是在搖下鋼領板時，必須觀察其所受張力的大小，為了防止斷頭，所加張力不可太大。然後迅

速取下皮輥，並調上新皮輥，進行開車。在調換細紗機皮輥時，還應該注意不要碰動紗條。同時，最好在中紗時調換皮輥，則斷頭更少。

(三) 改進後的效果

根據試驗的結果，採取上述的新方法與原來舊方法相比，棉紗的強力和不勻率都有改善。強力情況如附表：

| 紗別 | 試驗項目 | 新方法 | 舊方法 |
|------|----------|--------|--------|
| 21支紗 | 單紗平均強力 | 346.7克 | 338.7克 |
| | 單紗平均以下強力 | 332.2克 | 288.2克 |
| 23支紗 | 單紗平均強力 | 333.4克 | 324.4克 |
| | 單紗平均以下強力 | 304.2克 | 288.9克 |

(六) 細紗机直立式落紗搖把

青島國棉六厂于春沼

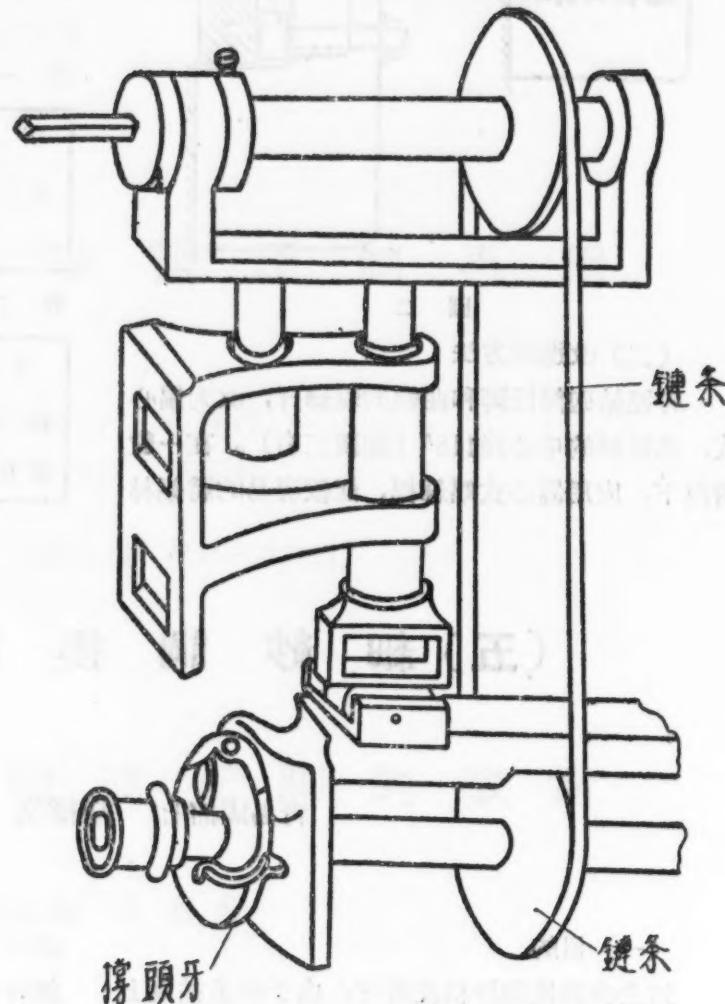
(一) 目的：由俯身操作改为直立操作，使操作方便減輕了工人的劳动强度，更对怀孕女工的工作方便不小。

(二) 改進过程及方法：細紗机的落紗搖把，原裝在机器的下部，落紗工在落紗时須弯腰操作，劳动力消耗很大，特別是搖車的怀孕女工，更感困难。加以自从推廣陳樹蘭落紗工作法后，增多落紗动作，还須用脚去勾搖把，有些女工脚背被磨腫，鞋都磨破。老技術工人于春沼，研究改進，克服困难，并在群众的热情帮助下，最后改造成功。其方法是在原有的机台上，加裝一套鏈条傳动机構(見圖)，并將搖把移上，裝在上部的方桿上，工人即可直身立着搖車。在沒有大搖手的細紗机上，可以安装应用。

(三) 效果：

1. 改進后，落紗时不需要弯腰搖車，大大地減輕了劳动强度，尤其是怀孕女工操作方便。

2. 每次减少落紗时间一秒鐘，提高了工作效率。



細紗机直立式落紗搖把

(七) 旧錠子油化学处理再用

上海國棉十一厂黃兆燦、秦瑜

过去各棉纺厂把旧錠子油掉換下來后，往往積儲不用，或作其他次要的用途。这样，浪費很大，不經濟；現在把旧錠子油加以簡單处理后，

仍可回用，为國家節約了財富。

上海國棉十一厂積存旧的細紗錠子油，數量甚多，后在旧錠子油中加以适当分量的矽酸鈉，

使油中雜質沉淀，變成清潔的錠子油，即可回用。其處理方法如下：

- ①先將舊錠子油加熱至50—55°C。
- ②根據錠子油的含雜程度，適當的加入3—5% 硅酸鈉。
- ③均勻攪拌20分鐘。
- ④待其自然冷卻，並自重沉淀，約1個月後，即可使用。

經過處理後的舊錠子油，由該廠兩次拿到有關部門去化驗，證明尚能合乎新錠子油的規格。

茲將化驗結果記錄如下：

| | 未處理 | 處理後 |
|-------------------------------|-------|-------|
| 賽氏粘度100°F | 72 | 74 |
| 閃點（開式） | 145°C | 145°C |
| 酸價 | 0.28 | 0.14 |
| 腐蝕試驗 (100°C 10小時) 對磨光鐵片無磨蝕現象。 | | |

這一方法對節約錠子油的價值頗大。以上海國棉十一廠來說，每年耗用錠子油總量為4,808公斤，即可節約3,974元。

(八) 自動洗錠胆機

天津國棉一廠

改前情況：細紗機大小平車時的洗錠胆工作，是在煤油里用棕刷子一只只洗刷的。一台細紗機錠胆一個人洗刷需五小時完成；且煤油氣味薰人，雙手浸在煤油里，侵蝕皮膚。

改進內容：用一只圓桶截成450毫米高，裏面裝有適當距離的八根毛刷，高200毫米，桶底焊上四個橫梁，橫梁上裝有一個100牙的大牙輪，由皮帶輪傳動到牙輪，使圓桶迴轉，圓桶速度約在30—40轉/分。（圖見第42頁）

在圓桶內的圓環上裝有100只以廢錠桿做的鐵棍，鐵棍上插上錠胆，圓環則固定在中軸上不轉動。當圓桶迴轉，錠胆就被毛刷帶動迴轉起來，桶里放入煤油，錠胆就可以里外都洗刷干

淨。

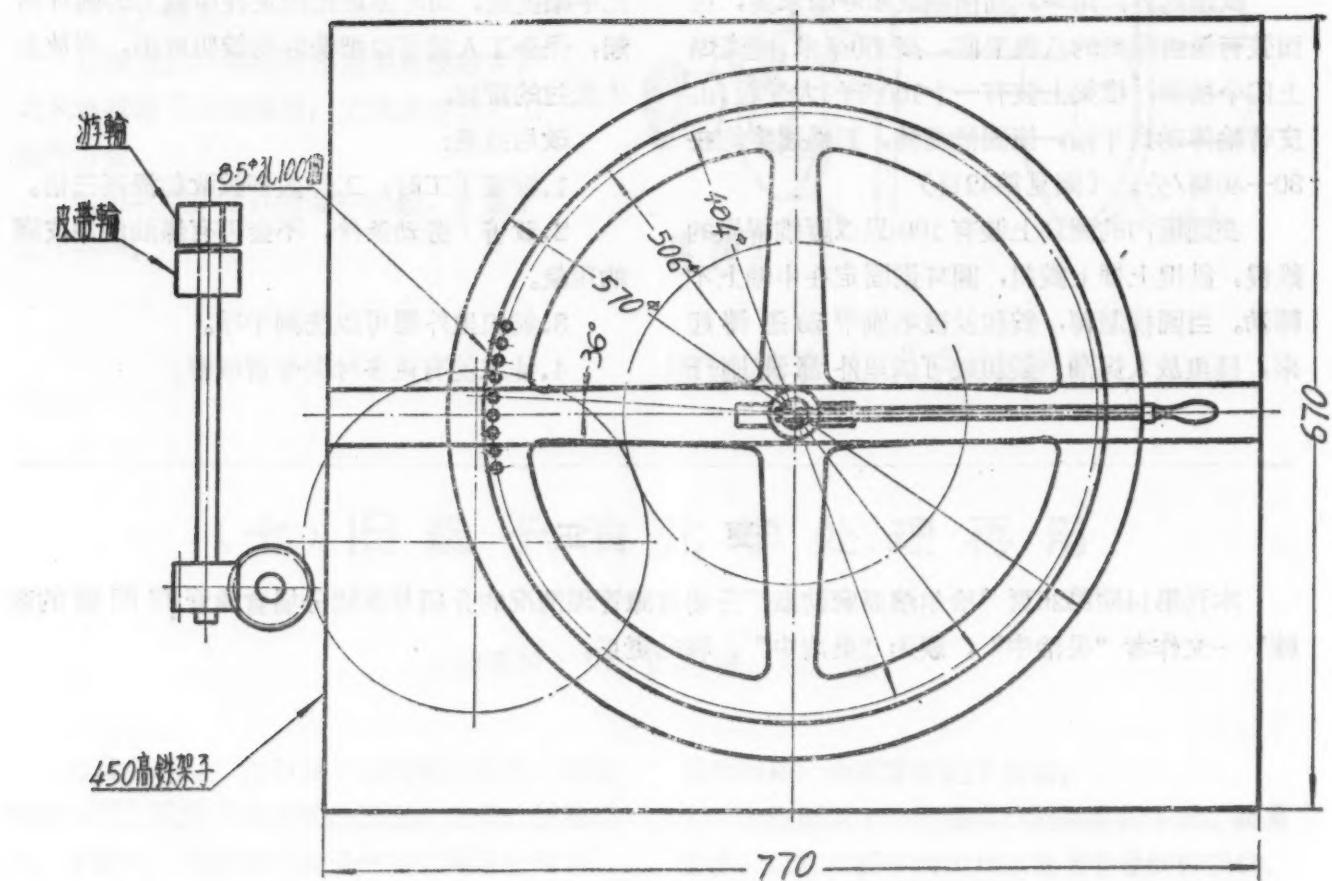
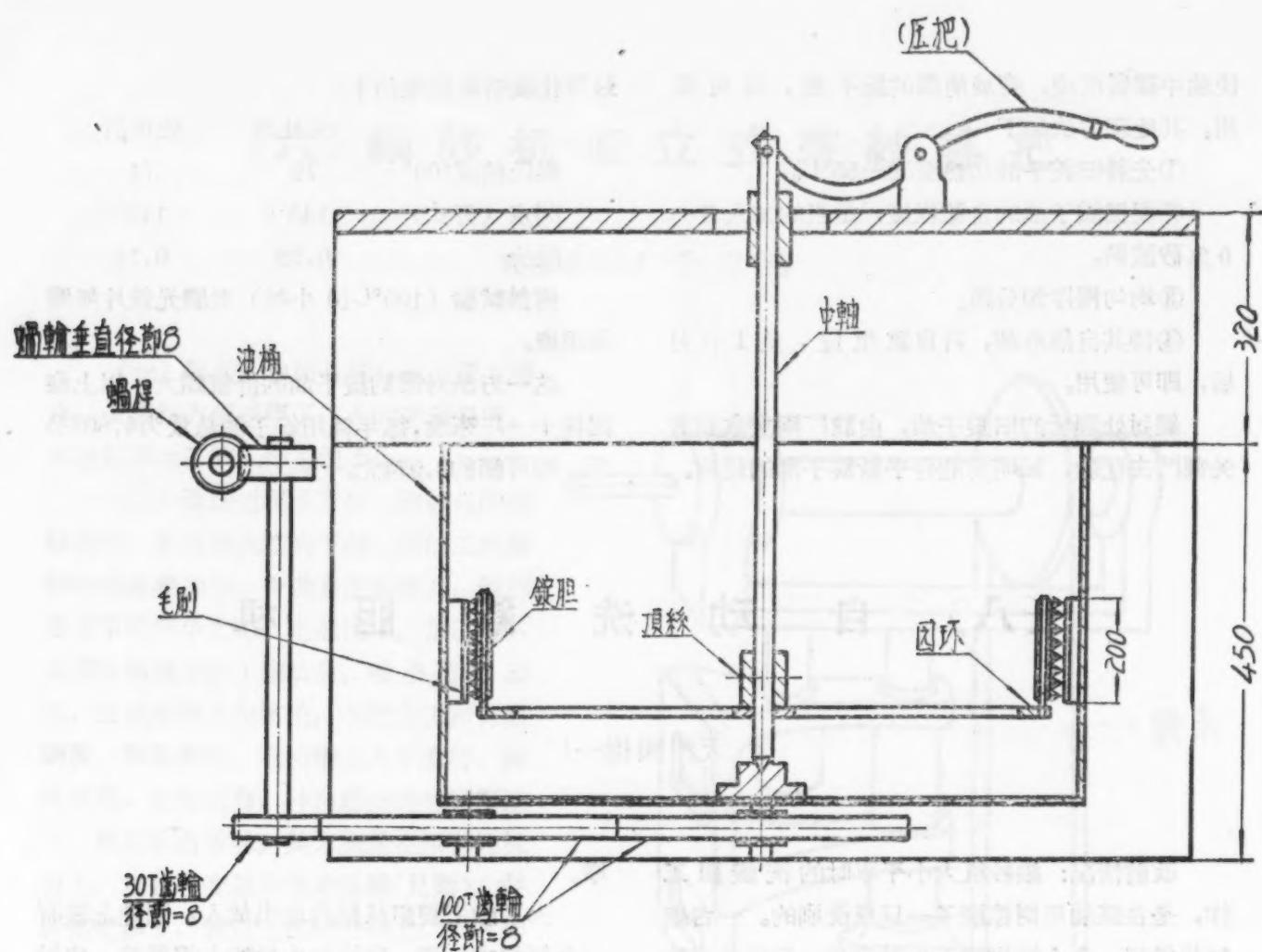
為了能把錠胆從桶內取出放入，圓桶上裝有一個橫桿式壓把，頂端與中軸的上端聯接，中軸下端是尖的，與桶底布司相吻合。按下壓把就把中軸提起，同時亦就把固定在中軸上的圓環抬起，保全工人就可以把洗好的錠胆取出，再放上未洗過的錠胆。

改後效果：

1. 縮短了工時，工作效率較改前提高三倍。
2. 改善了勞動條件，不會再有煤油侵蝕皮膚的現象。
3. 錠胆里外都可以洗刷乾淨。
4. 徒工能有更多時間學習技術。

更 正

本刊第14期第26頁“哈爾濱亞麻紡織廠分場倉庫管理情況的介紹與車間分場倉庫管理問題的商榷”一文作者“吳治中”，誤為“吳治中”，特此更正。



(九) 小包机割断纱绳装置

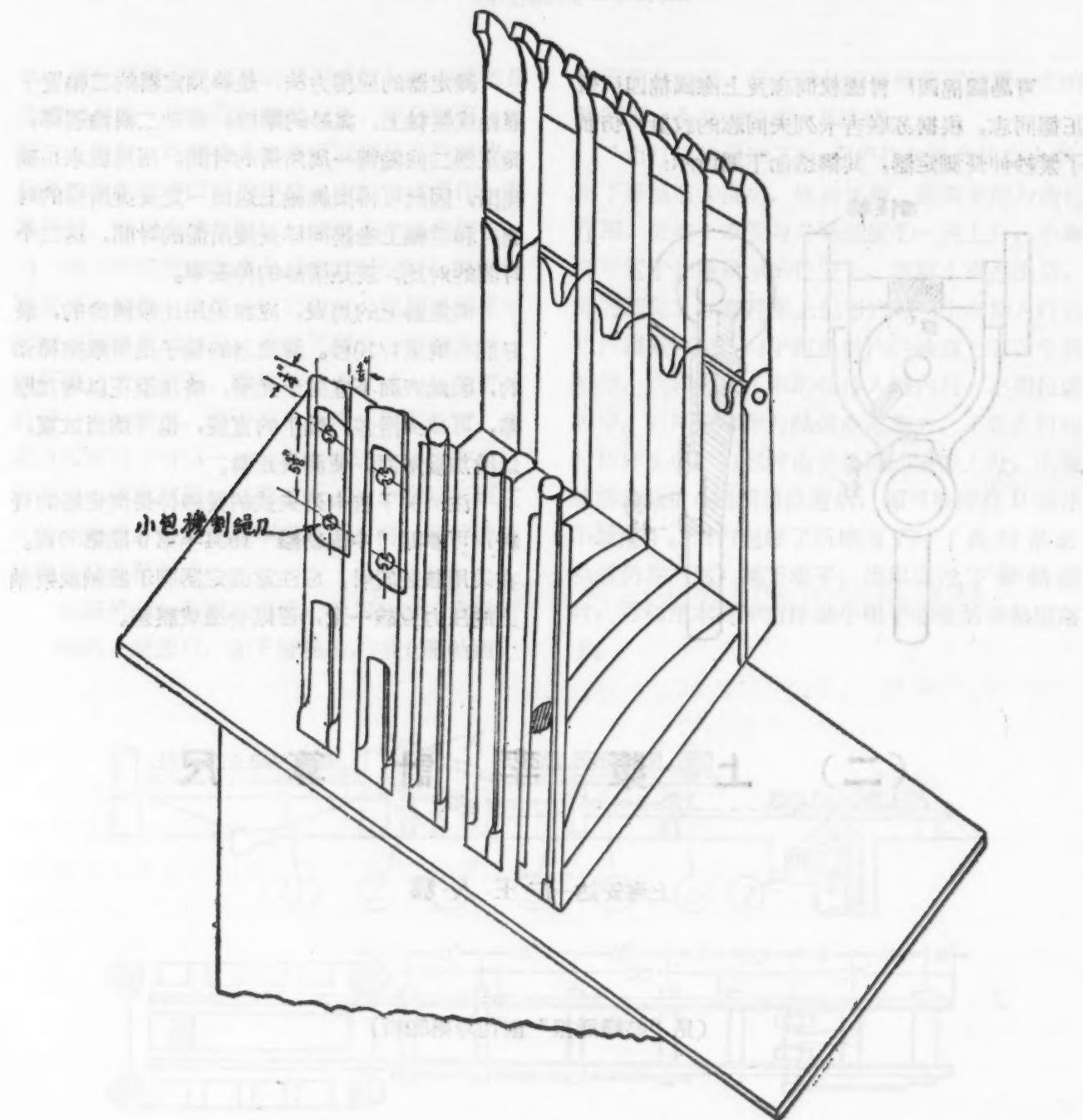
上海國棉七厂 胡林山

(1) 改进动机：过去在打小包时，用纱绳扎包后，工人需自车面板上拿刀割断扎包纱绳，因而操作为较复杂，而且费时。

(2) 改进内容：利用旧锯条磨成长6—6½吋的刀片，用螺丝钉固装在小包机嵌纱绳槽边的铁板上部（如图）。工人在打小包时，用纱绳

扎包后，只将要纱绳向刀口上一擦，纱绳即被割断。

(3) 改进效果：简化了工人的操作动作，减轻了劳动力，提高了工作效率，节约了扎包纱绳，每打1个小包，每根纱绳节约1吋，并使扎包纱绳没有长短不一的现象。

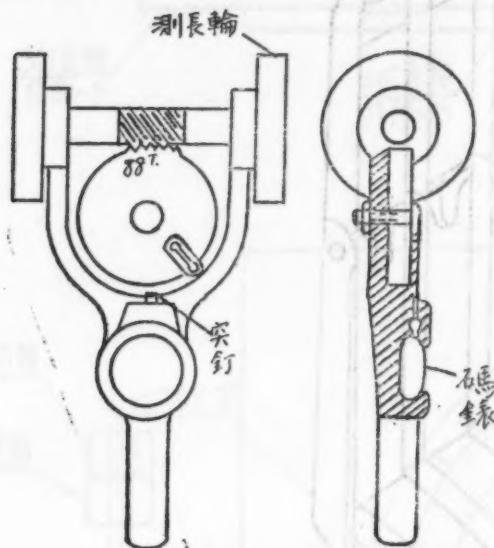


推廣棉織部分五項經驗

(一) 漿紗伸長測定器

青島國棉四廠 言國權
上海國棉四廠 留正德

青島國棉四廠言國權同志及上海國棉四廠留正德同志，根據蘇聯吉卡列夫同志的設計，仿製了漿紗伸長測定器，其構造如下圖所示：



測定器的應用方法，是將測定器的二輪置于經軸或漿軸上，靠紗的摩擦，帶動二齒輪迴轉，測定器二齒輪轉一周所需的时间，用馬表來正確測出，因此可得出經軸上送出一定長度所需的时间，和漿軸上卷繞同樣長度所需的时间，這二個時間的對比，就是漿紗的伸長率。

測定器上的馬表，應該採用比較精確的，最好能準確至 $1/10$ 秒。測定器的輪子是借摩擦轉動的，因此表面不宜過於光滑，略加滾花以增加摩擦，可減少滑差。輪子的寬度，也可適當放寬，以增加接觸面，使測長正確。

注：關於吉卡列夫式的漿紗伸長測定器的資料，可參閱“中國紡織”1954年第9期第52頁。在採用該裝置時，應注意測定器擱於經軸或漿軸上的壓力應該一致，否則會造成誤差。

(二) 上漿率計算尺

上海安達一廠 王人驥

(見“紡織通報”創刊號第52頁)

(三) 脚踏插筘机

袁氏工具新设计三(五)

上海國棉十七厂崔宗宝

(見1955年“中國紡織”第19期第34頁)

(四) 循环打包裝置

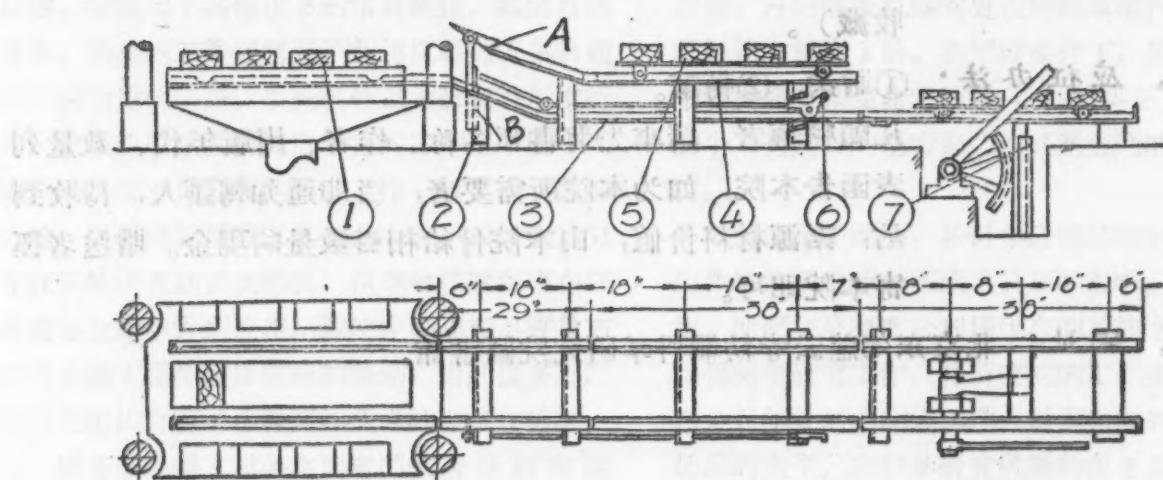
西北國棉一厂

西北國棉一厂原有的油泵式打包机在棉布日產2700多匹(135包)的情况下,原分三班,每班三人打包。这样在人力方面就不免有些浪費。后經打包工陈坤臣同志提出:在打包机旁作一双層軌道,并用小車二輛,一輛車子在机內打包,另一輛小車就放在軌道上,将布預先疊好,并套好包皮布,待第一个車子打完包时,随即又把疊好的車子推進机內打包。这样周而复始循环操作,就可提高工作效率,節約劳动力。这一建議經過將近一年的研究,終于投入生產。根据測定,產量由原來每小時14—16包提高到28—30包左右。打包工由原來三班,每班三人,減少到常日班三人就可完成。劳动生產率提高了二倍。茲將該項改進機構介紹如下:

如圖所示:①原打包机,②用2吋三角鐵所做的支架四只,③下層軌道,④上層軌道,

小⑤車共二輛,⑥活動軌道自動落下裝置,⑦升降裝置,A活動軌道,B撐柱。

当打好的包推下后,即將打包机內的空小車,由下層軌道③推出,搬动手柄,扇面牙即与齒桿作用,使空小車⑤与升降裝置⑦一齐上升,小車即可置于如圖所示的位置上。当空小車推出后,即將預先放好布并套上包布的另一小車推入打包机內繼續打包。由于打包机內的軌道上有四个弧形槽,这样可使小車的輪落入槽內后,不但位置适中,且可使車身与軌道全部着力,不致在打包时压坏小車。打包时由于机座的慢慢上升,而帶起活動軌道A到相当位置后,即可被撐柱B頂住不致落下。当打包終了机座落下时(此时活動軌道仍在上面)推下車子,当車通过下層軌道时,可利用本身冲力冲动小咀子⑥使活動軌道落下。



(五) 三角皮帶修理工具及方法

西北國棉一廠 廣作培

經廣作培同志長期研究，設計製造了一個三角皮帶修理工具。用此工具修理後，三角皮帶可重新使用。即將伸長或拉斷的三角皮帶，剪成兩層長3—4"切成圖1的形式，兩端交叉搭頭，

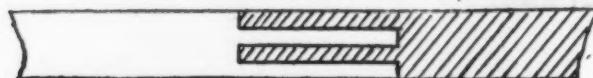


圖1

抹上生橡膠，利用在原橡膠帶中抽出來的紗線纏在外面，增加搭接牢度，再用抹過生膠細布條纏繞，裝在汽箱上裝膠帶的槽內。然後把蓋子旋緊，將汽門開放，汽壓放到30磅左右，蒸2—4小時即可取出使用（如圖2）。在使用時用三角膠帶測長器測量，保持同一布帶盤上的三角膠帶長度一致，以延長使用壽命。

此外，無錫申新三廠的一種修接方法，是將斷裂的三角皮帶採用萬能三角皮帶搭接方法聯接起來回用的，效果亦較良好。

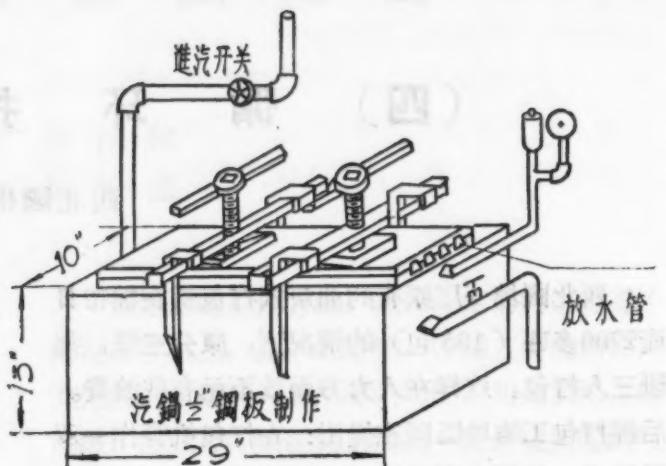


圖2

注：西北國棉一廠的修理工具，是用生橡膠接補，在修理質量上較好，可作介紹。但膠接方法是使用汽油溶生橡膠，在使用及設備地點上，應注意安全。無錫申新三廠修理方法，在一般小廠使用三角皮帶為數不多，無膠接三角皮帶汽鍋設備者，可採用申新三廠方法修理，比較方便。

—紡織科學研究院征求國內外新舊紡織書刊、資料啟事—

一、應征範圍：國內外新舊紡織圖書、期刊、資料（包括機關、團體或個人收藏）。

二、應征辦法：①贈送；②轉讓。

凡願轉讓者，請事先將書刊名稱、作者、出版年代、數量列表函告本院，如為本院所需要者，當即通知轉讓人，待收到後，據源材料價值，由本院付給相當數量的現金。贈送者徑寄本院即可。

三、地址：北京東郊慈雲寺紡織科學研究院圖書館。



科学研究工作必須适应新的任务

第六个五年計劃最主要的任务，就是進一步地實現社会主义工業各部門的技術進步。这一任务的完成，在很大程度上是根据各科学研究機構的活动和它們对增長着的生產需要的滿足程度而决定的。

在第20次党代表大会的指示中，明确地确定了科学研究機構所面臨的任务。指示中指出：“使科学研究机構更加靠近生產基地，以現代化的科学設備和材料進一步充实科学研究机構。

更廣泛的吸引高等学校為國民經濟進行科学研究工作。”

紡織工業有廣大的科学研究機構網。除了各業務部門的科学研究院外，各總管理局所屬的中央科学研究院所，無數的工厂試驗室、設計局和各种設計機構都在从事着進一步加速技術進步的工作。这是很大的力量，它能把各生產階段的技術迅速推向前进。

在第六个五年計劃內，規定要完成軋棉厂和采購站的繁重工作的机械化。中央軋棉工業科学研究院的全体人員应当最積極地參加這項工作。最近几年內，該院在改進技術、工藝以及使軋棉厂和收購站繁重工作机械化方面，完成了很多的工作。該研究院拟定了烘燥清潔車間的工藝過程，制定了生產率每小時為10~12噸的漿式烘燥机的技術設計，推荐了二級离心式空气清潔机的結構，并提出了其他很多的宝贵建議。然而总的說來，該院的工作还远远不能适应軋棉工業目前所面臨的重要任务。中央軋棉工業研究院所進行的，使軋棉厂生產過程自动化的工作是不能令人滿意的。自动化方面的很多工作一年又一年地進行着，但不能运用到工業生產中去。該院在1951年就开始研究新式軋棉机，但这种机器到現在还没有在生產中得到应用。該院在提高產品質量方面沒有給工業生產以实际的帮助，由此很多工厂繼續生產出含有很多雜質和疵点的纖維和棉絨。

服务于紡織工業各主要部門的科学研究院

（全苏人造纖維研究院、中央棉紡織工業研究院、伊万諾沃紡織研究院、中央麻纖維研究院、中央毛紡織工業研究院和中央絲紡織工業研究院）的全体人員面臨重大的任务。这些研究院應領導尽速地消滅我們某些生產部門落后于世界技術的現象，并保証在第六个五年計劃內，把能縮短生產周期和降低原料消耗量的工藝過程，廣泛地应用到工業生產中去。应特別擴大在人造纖維（尤其是合成纖維）的生產和加工方面的科学研究工作。

服务于紡織工業的各个科学研究院，完成和進行了許多有价值的工作；这些工作用到工業生產中去，就能使生產工藝和技術產生根本的改变并大大地提高劳动生產率。應該指出中央棉紡織工業研究院所進行的工作：創造裝有超大牽伸裝置的高生產率和大卷裝（350—400克）的自动化精紡机。該机的牽伸倍数增加到40倍（伊万諾沃紡織研究院式牽伸裝置）时，就使得劳动生產率比現有大牽伸裝置的紡紗系統所達的水平要提高3.5%。当牽伸100倍时，劳动生產率可增加10%。同时生產面積的需要量也相应地縮減了5%和10%。

采用离心式紡紗和連續織造可使麻纖維工業中獲得很大的效果。这能使設備生產率提高1—2倍，使卷裝增加2—9倍。正如計算的結果所指出，將麻袋企業現有的紡紗設備換以离心式紡紗設備，并將准备机器安置在別的車間內，就能使紡紗能力提高1倍。在同样条件下，采用連續織造能提高織物生產量117%。这将等于建立9—10个具有完备的动力部門和其他部門的中型織布厂。

上述例子說明，各科学研究院能对加快工業生產的技術進步方面產生良好的影响。但遺憾得很，他們還沒有充分利用現有的可能性來大力加强科学研究工作，將研究院的工作提高到和第六个五年計劃中紡織工作人員所面臨的新任务相适应的水平。在科学研究院的很多工作中，發

現了嚴重的缺点。1935年所建立起來的中央毛紡織工業研究院到現在還不能在毛紡織工業技術進步方面起着領導作用。該研究院自建立以後，在大的技術問題中，實質上只解決了一個問題，這就是創造了連續式環錠精紡機。列熱勃魯赫和古比恩二位同志長時期地獨立研究創造較完善的梳毛機。這個工作化費了很多材料，但沒有獲得良好的效果。技術科學副博士赫魯曉夫同志一連幾年從事于創造精梳毛條均勻牽伸的自動調節裝置的工作，也毫無結果。然而類似的調節裝置却早已在國外應用。

1937年該院所制定的羊毛科學技術分類方法，到現在尚未修正。在分類方法上，沒有纖維細度、均勻度的科學論証的指標。該院對工業生產上最主要的問題，即創造高生產率的離心式毛紡精紡機，採取袖手旁觀的態度，而沒有想法去解決。

該院所做的工作還未結束就失掉了現實性；因此也就不能用到工業生產中去。例如，阿尔通治同志在二年內所完成的生產成本計劃的制定方法的研究工作，就是一個例子。該院沒有負責將已完成的科學研究工作貫徹到工業生產中去，因而更加深了與生產脫節的現象。

中央毛紡織工業研究院所具有的缺点，在某種程度上，也是其他幾個科學研究院都具有的。特別使人感覺到科學力量的分散，各科學研究機關在研究相互類似的問題時採取了獨樹一幟、不相合作的態度。在刊物中曾指出，由於創造染整生產中先進技術和工藝的科學力量的分散所造成的不良後果。但可惜得很，這不是一個個別的事實。在軋棉工業技術進步方面的工作中也發現了顯明的分散現象。看起來，所有從事於改進軋棉技術和工藝的科學力量，應集中在位於軋棉廠地理位置中心的中央軋棉工業研究院內，但是，儘管是很奇怪，實際上離開最近的軋棉廠也要几千公里的位於莫斯科的中央棉紡織工業研究院却也在從事研究軋棉工程中的問題。科學力量的分散現象，沒有任何根據能證明它是正確的。安於這種分散現象的決不是根據工作的利益出發，而只是關於個別人員的方便，這些個別人員到現在為止還存在着不正確的觀念，認為科學研究工作好像只有在中央才能順利地進行。

應該是結束這種情況和聯合優秀的科學力量的時候了，動員他們來解決技術進步方面的主要問題。

組織有關各相接近的科學研究機構的經常性的報導工作是很重要的。中央絲紡織工業研究院

的工作中所存在的嚴重缺点，正是在於因缺少應有的報導，於是沒有與全蘇人造纖維研究院和人造纖維廠的試驗室取得應有的聯繫，而用各種方法來研究不同原料的各種特性。

由於試驗基地的薄弱和現代科學設備的缺乏，就阻礙了許多對工業很重要的科學研究工作的進行。例如，由於這個原因，中央軋棉工業研究院長期地拖延了軋棉方面的許多建議的實際生產試驗工作。試驗基地的薄弱對中央絲紡織工業研究院和全蘇人造纖維研究院的工作產生了不利的影響。屬於人造纖維總管理局所領導的各廠的一些試驗設備，在1955年不是用來進行試驗工作，而是用來完成所在企業的生產任務。

亞麻初步加工工業多年來在建設原莖蒸透車間和浸漬液體回用的溫水浸漬車間，但到現在為止，還沒有一個設計完善和運轉正常的企業，能使中央麻纖維研究院根據該企業的經驗來修正他們最初提出的有關亞麻初步加工的新工藝過程的資料。所有這些缺點應該在尽可能短的時期內加以克服。紡織工業各科學研究院應該具備所有必要的條件來完成紡織工業進一步技術改進的任務。

很多年內，在工業生產中沒有得到紡織高等學校和中等專業學校教授和教員的工作成果。最近，教育機關的科學力量，在科學研究方面出現了一定程度的積極性；這對工業是有很大好處的。例如，可以指出莫斯科紡織學院巴甫洛夫教授和技術科學副博士博爾祖諾夫在梳棉機設備方面，提出了可貴的構造上的改進。這些改進對大大提高梳棉機的生產率方面開辟了廣大的前景。莫斯科紡織學院纖維材料化學工藝學教研室（教研室主任：薩多夫教授）經常進行科學研究工作。但總的來說，各紡織學院和中等專業學校的工作者對參加解決紡織工業技術進步問題還不夠積極。其實，他們在這方面確具備了一切的條件。

第六個五年計劃又被称为新的強有力的技術進步的五年計劃。這個名稱完全符合第六個五年計劃的主要任務。以優先發展重工業使技術不斷進步和提高生產力為基礎，這些主要任務規定了國民經濟各部門的大大發展。要使技術不斷進步，就要求科學研究工作全面開展起來。由此可以看出，提高紡織工業各科學研究機構的工作，使它們適應第六個五年計劃的主要任務，這是多麼重要。

（姚禮鈞 譯自蘇聯“紡織工業”1956年第5期）



紡織機械製造管理局 召開勞動工資座談會

紡織機械製造管理局，于7月5日至17日召集所屬九個紡織機械廠開勞動工資座談會。在座談會上，首先學習和討論了國務院“關於工資改革的決定”、“關於工資改革中若干具體問題的規定”、“關於工資改革方案實施程序的通知”及我部為貫徹國務院“關於工資改革的決定”的指示等重要文件，使大家在思想上和認識上取得了一致。接着，討論了紡織機械企業領導人員、工程技術人員和職員的職務工資制草案，並確定了各廠1956年工資增長指標。由於過去兩年紡織機械廠平均工資水平的增長與勞動生產率的增長不相適應，所以在會議上討論和修正了紡織機械企業計件工資制度暫行管理辦法及企業領導人員、工程技術人員、職員獎勵，新產品的設計和試制獎勵，原材料、工具、燃料、電力節約獎勵，提高產品合格率獎勵，機器設備修檢工人獎勵，動力設備正常運行獎勵，產品檢查人員獎勵，培養學徒津貼，從事有害健康工作，工人保健津貼等九個暫行辦法，準備在今年工資改革的基礎上，大力推行與擴大計件工資制和計時獎勵制度。在會議結束前對紡織機械廠今后一年半的勞動工資工作進行了討論。最後，由李遜副局長總結了會議的收穫和缺點，並對今后紡織機械廠的勞動工資工作作了指示。

華東紡織管理局已訂出工資改革方案，召開會議指示所屬上海各廠進行工資改革工作

華東紡織管理局已訂出工資改革方案，于7月21日召開了會議，指示所屬上海各廠進行工資改革工作。

上海國營紡織企業現行工資一般較其他地區為高，根據該局制訂的方案，這次工資改革是在稍有提高的基礎上進行的，工資增長的幅度低於

其他地區的同產業。但即使如此，在調整工資以後，上海國營紡織企業的平均工資仍高於其他地區，而為全國同產業的第一位。

在會議上，華東紡管局工資改革委員會副主任鮑復向大家作了關於國營紡織企業工資改革問題的報告，並提出這次工資改革的進度和步驟。紡織工會上海市委員會副主席施惠珍，也就工資改革中的若干應注意的事項在會上講了話。

出席會議的有該局所屬上海63個紡織、印染廠的廠長和工資工作干部。各廠黨、工會和青年團的負責干部也參加了會議。

我部第四建築安裝工程公司

彎管組突破定額兩倍多

各型彎管的煨制，是安裝熱力管道工程的重要工序之一，在安裝工作中占着很大的比重。但是第四建築安裝公司彎管組一貫存在着“彎管煨制進度緩慢，跟不上安裝”的問題，以致打亂作業計劃，給施工程序造成了混亂。在社會主義競賽高潮中，彎管組參加了競賽，為了實現保證條件一超額完成任務30%，全組同志積極動腦筋想办法，終於改進了彎管煨制工作，突破定額兩倍以上。

彎管組採取的煨制辦法是：1.多管過火。多根管子一起加熱，當第一根彎管煨好，第二根即已達到所需熱度，創造了連續煨弯的條件，較過去燒紅一根煨一根，既快，又省燃料。2.分別管子規格，限制過火長度，以便一次燒紅一次煨成，減少澆水及回爐再燒的次數，節省輔助時間。3.改進灌砂的方法和工具，縮短灌砂時間。管子灌砂是架空工作，過去是人工灌砂，用繩子。一桶一桶地提上去灌，既浪費人力，效率也低。現在用起重方式將所需要的砂子吊到高空，再利用灌砂漏斗（上邊一個進砂口，下邊兩個出砂口）灌進管子，一下子就可以同時灌滿兩根。這樣，一個人可以干四個人的活。4.利用彎管胎煨制彎管，做出來的活更標準。

自从改進煨制工作後，彎管組在四月份平均超過定額123.94%，最高時超過定額235.41%，給安裝工作提早完成第一個五年計劃創造了有利條件。

（范權）

征求第四季度訂戶

計劃經濟

(月刊) 每月23日出版 定价每册 0.20元

本刊是交流計劃工作和有關經濟工作的情況和經驗，幫助計劃工作人員學習業務和必要的經濟知識的綜合性刊物。主要內容有关于經濟和計劃工作方面的論文，計劃經驗和計劃方法的介紹，國民經濟計劃的基本知識和國內外的經濟資料等。



(半月刊) 每月14、29日出版
定价每册 0.20元

本刊是中華人民共和國國家統計局為指導工作、教育干部編印的一個現實性、綜合性的刊物，其主要內容為有關統計工作的理論、政策、方法、制度、經驗和經濟分析論文等。



(月刊) 每月7日出版 定价每册 0.35元

本刊主要是選譯蘇聯報刊上關於政治經濟學、一般經濟問題、國民經濟計劃、工業、農業、交通運輸業、商業、財政信貸等問題的論文，蘇聯共產黨和政府有關經濟方面的文件，黨政領導人的論文與演說，人民民主國家和資本主義國家關於經濟方面的論文。

★ 計劃統計雜誌社出版・北京郵局總發行 ★

中國紡織

(半月刊) 每月15日、30日出版 定价每册 0.30元

中華人民共和國紡織工業部編

“中國紡織”是中華人民共和國紡織工業部指導全國紡織工業的機關刊物。它的任務是：闡述與貫徹中央的政策、法令、指示；指導紡織工業企業管理與生產技術的改進；交流各地生產管理經驗；介紹蘇聯先進經驗。對企業管理干部和工程技術人員進行工作有所幫助。

紡織通報

(月刊) 每月8日出版 定价每册 0.35元

中國紡織工程學會編

“紡織通報”是中國紡織工程學會主編的科技性刊物。它的主要任務是：根據國家總任務的要求，團結並促進全體會員和廣大的紡織科技工作者，深入鑽研學術，認真學習蘇聯先進經驗，把我們的技術水平，在現有基礎上不斷從實踐和理論學習中獲得穩步的和普遍的提高，更好地為我國社會主義建設服務。它的內容：以交流會員和紡織工程技術人員在紡織工業中的技術成就，報道實際經驗和理論研究的總結為主；同時並介紹蘇聯和各兄弟國家的先進技術，適當選載其他國家好的經驗。

★ 紡織工業出版社出版・北京郵局總發行 ★

中國紡織

(半月刊)

一九五六年 第十五期

一九五六年八月十五日出版

每月15日及30日出版

編輯者 中華人民共和國紡織工業部
出版者 紡織工業出版社

北京東長安街 三个月六期 一元八角

總發行處 邮電部

北京郵局 半年十二期 三元六角

訂閱處 全國各地郵局

全年廿四期 七元二角

國內平寄郵費免收

經售處 各地新華書店

中國圖書發行公司 挂號郵費另加

印刷者 財政部稅總印刷廠

北京東郊八王坟 本期定价每册三角